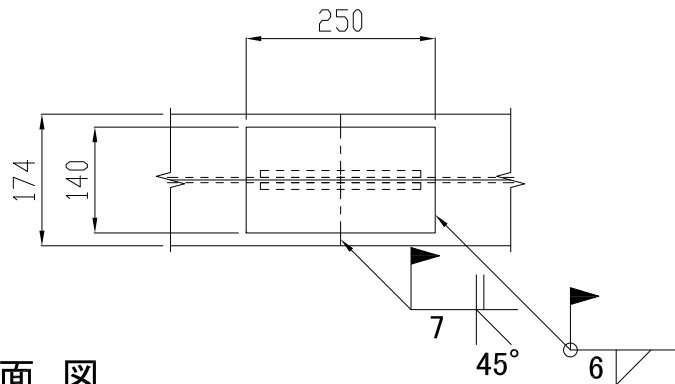
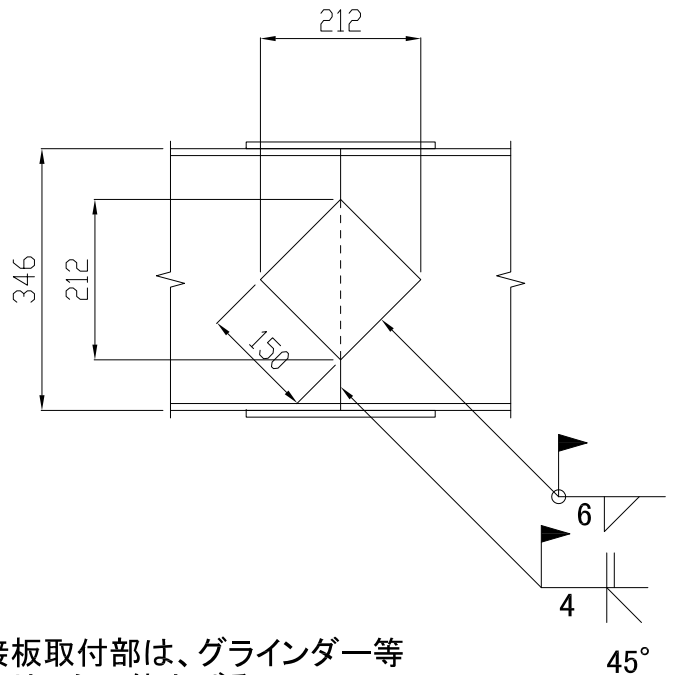


H形鋼現場溶接継手加工図 s=1/10

平面図

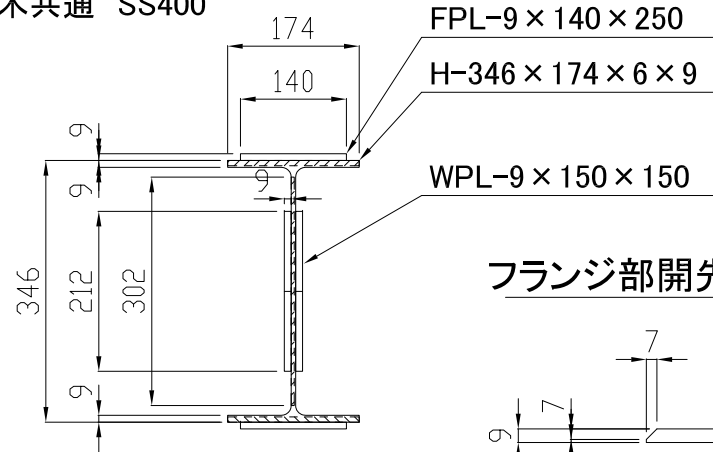


側面図

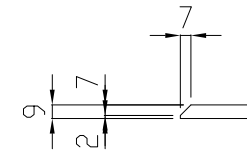


H形鋼 H-346 × 174 × 6 × 9
 ※平成13年4月制定 建築土木共通 SS400

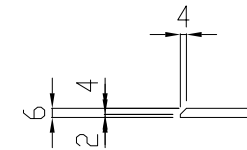
断面図



フランジ部開先加工図



ウェブ部開先加工図



| 添接板 | 材質 | 質量(kg/枚) | 数量(枚) | 隅肉脚長(mm) | 溶接長(m/枚) |
|-------------------|-------|----------|-------|----------|----------|
| FPL-9 × 140 × 250 | SS400 | 2.47 | 2 | 6 | 0.78 |
| WPL-9 × 150 × 150 | SS400 | 1.59 | 2 | 6 | 0.60 |

| 突合せ溶接 | 開先深さ(mm) | 開先角度(°) | 開先ヶ所 | 溶接長(m/ヶ所) |
|-------|----------|---------|------|-----------|
| フランジ部 | 7 | 45 | 2 | 0.174 |
| ウェブ部 | 4 | 45 | 1 | 0.302 |

注) 添接板取付部は、グラインダー等により平らに仕上げる。

H形鋼現場溶接継手加工図
 平成13年 1月31日
 (株)エムオーテック