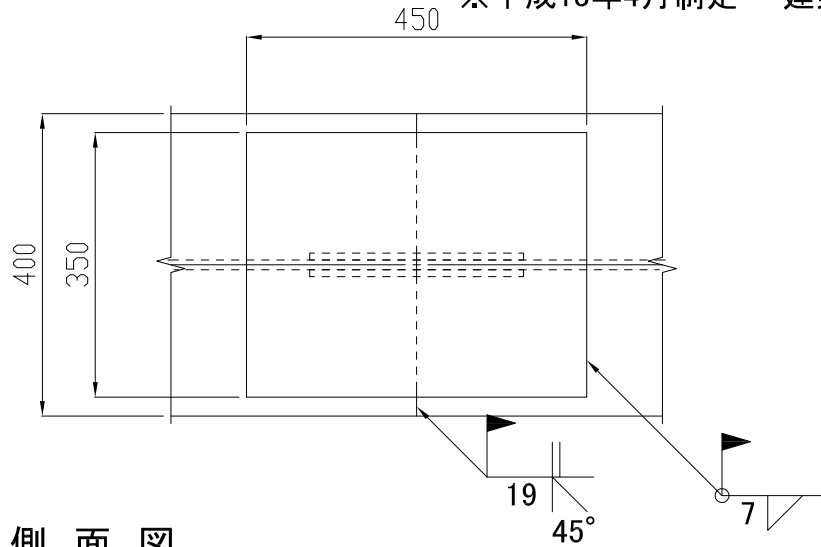
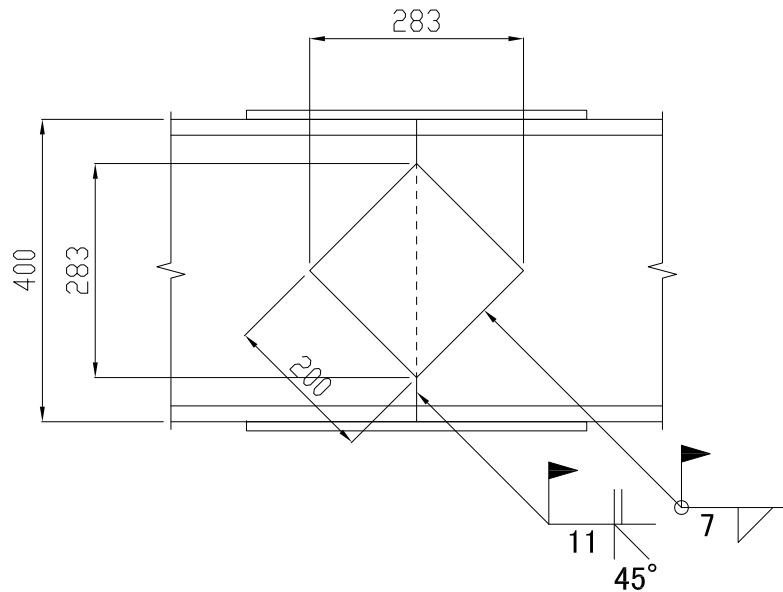


# H形鋼現場溶接継手加工図 s=1/10

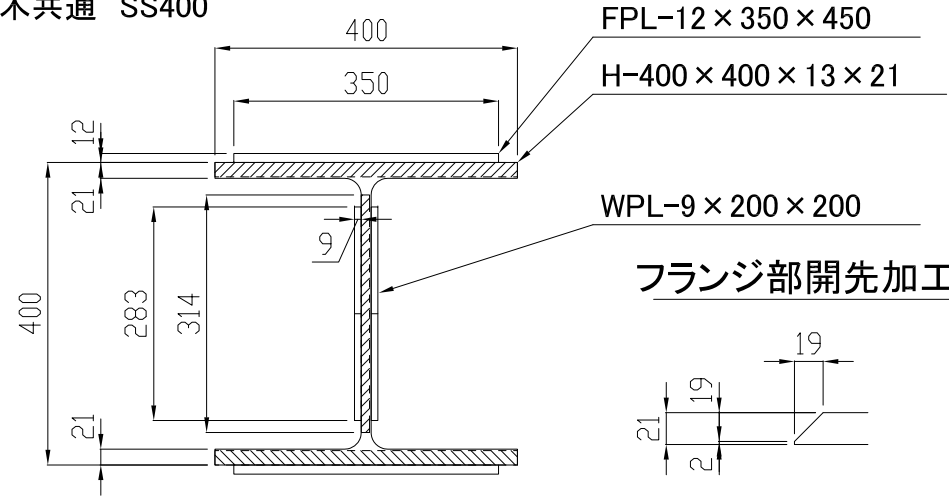
平面図



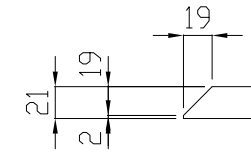
側面図



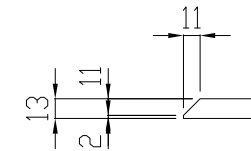
断面図



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-12×350×450	SS400	14.84	2	7	1.60
WPL-9×200×200	SS400	2.83	2	7	0.80

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	19	45	2	0.400
ウェブ 部	11	45	1	0.314

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