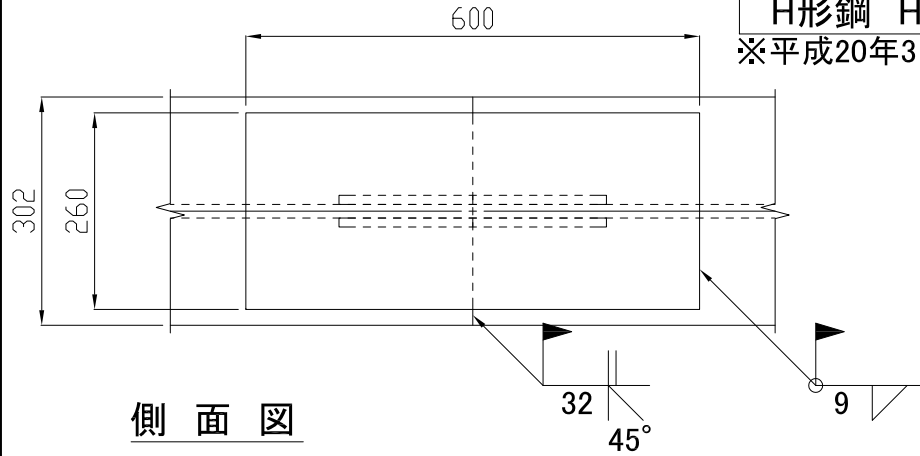
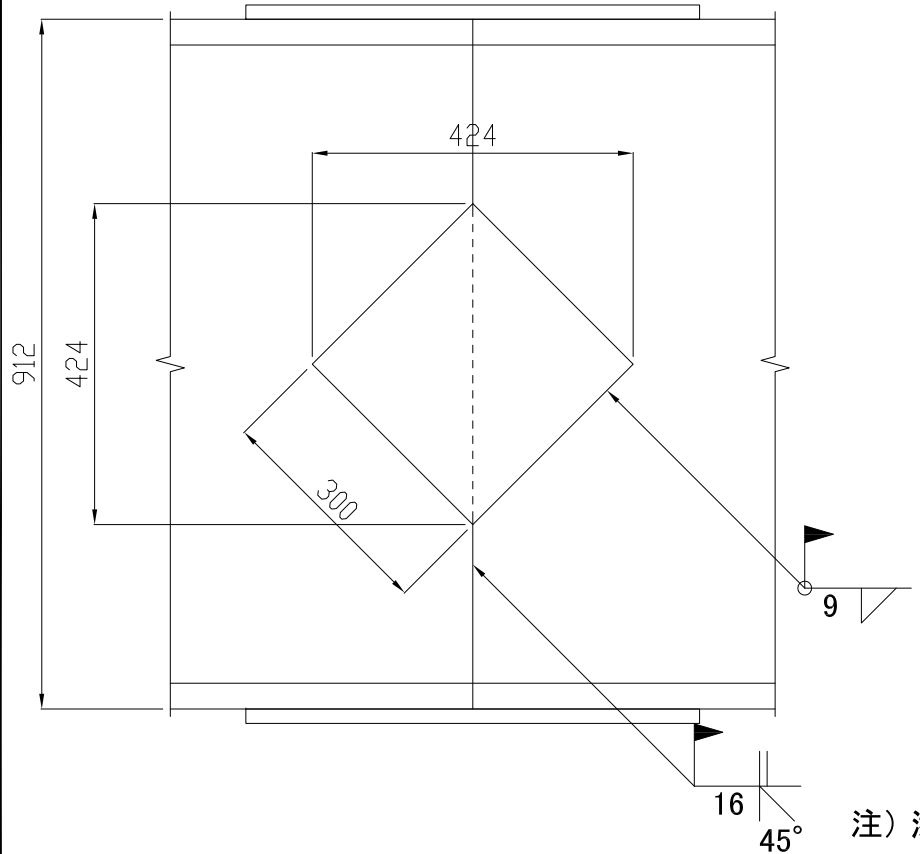


# H形鋼現場溶接継手加工図 s=1/10

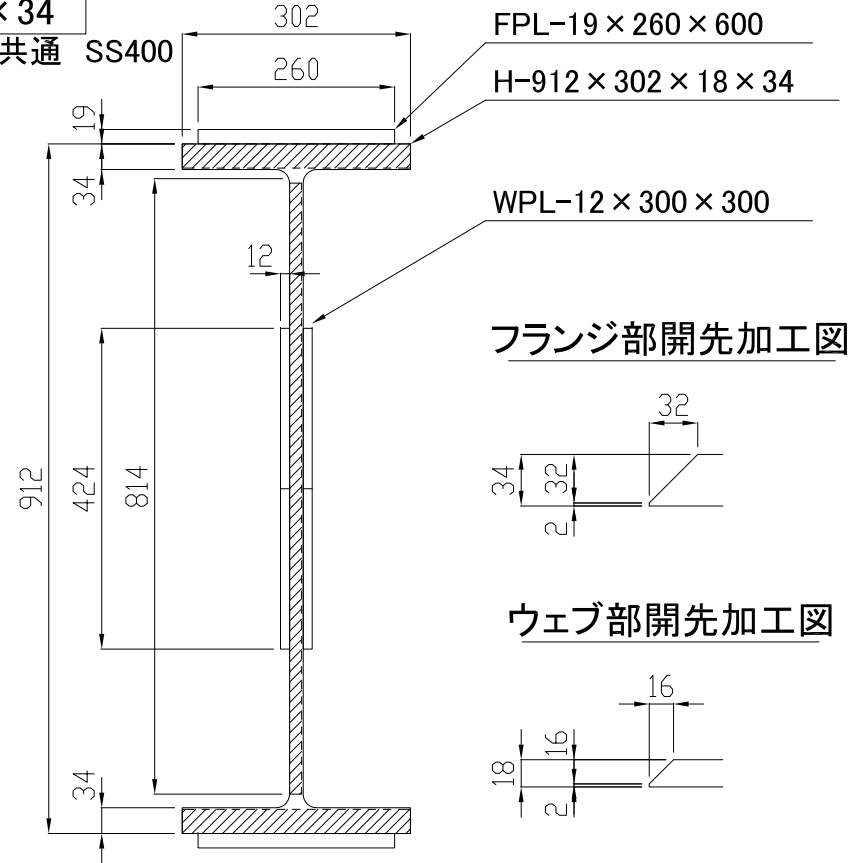
平面図



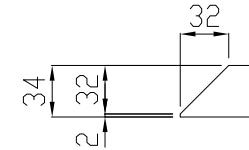
側面図



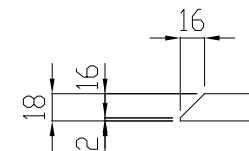
断面図



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-19×260×600	SS400	23.27	2	9	1.72
WPL-12×300×300	SS400	8.48	2	9	1.20

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	32	45	2	0.302
ウェブ部	16	45	1	0.814

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20年 3月  
(株)エムオーテック