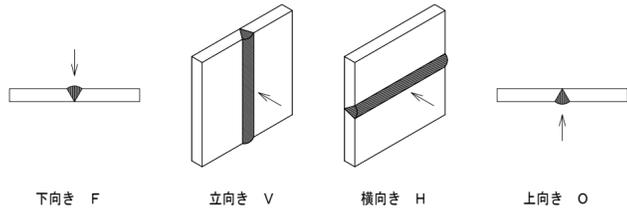


鉄骨構造基準図 (2)

溶接基準図 (注) f:余座 G:ルート間隔 R:ルート面 S:サイズ (単位mm)

- 溶接方法
 - ・アーク手溶接 (MC)
 - ・ガスシールド半自動アーク溶接 (GC)
 - ・セルフ (ノンガス) シールド半自動アーク溶接 (NGC)
 - ・アークエアガウジング (AAG)
- 溶接姿勢



- すみ肉溶接

		$t \leq 16$			
両側溶接		t 8以下	9~10	11~13	14~16
片側溶接		s 6	7	10	12

 - ・但し片側溶接の場合は $S=t$ とする
 - ・tはt1、t2の小なる方とする
 - ・余座は $(1+0.1S)$ mm以下とする
 - ・軸力加わる場合のSは母材と同一とすることが望ましい

- 部分溶け込み溶接

		$D1 \geq t/3$	$t/4 \leq S \leq 10$
		$t \leq t1$	

t	t > 16
溶接姿勢	F, V, H

 - ・両側に補強すみ肉溶接を付加する

- 突合せ溶接 (平継手 T形継手)

(裏はつり後溶接)

$0.5 \leq f \leq 3$ (ただし、 $t \geq 15$ のとき4mmとする)

t	$6 < t$
溶接姿勢	F, V, H

- 突合せ溶接 (平継手 T形継手)

(裏はつり後溶接)

$0.5 \leq f \leq 3$ (ただし、 $t \geq 15$ のとき4mmとする)

$S = t/4$

		MC		GC, NGC	
t	θ	G	t1	θ	G t1
$6 \leq t < 12$	35°	7	9	35°	7 9
$12 \leq t < 19$	35°	7	9	35°	7 9
$19 \leq t$	35°	7	9	35°	7 9

溶接姿勢 F・V・H

 - ・補強すみ肉溶接を付加する

- 突合せ溶接 (平継手 T形継手)

(裏はつり後溶接)

$\theta = 45^\circ$

$S = t/4$

t	$6 < t < 16$
溶接姿勢	F, V, H

 - ・両側に補強すみ肉溶接を付加する

- 突合せ溶接 (平継手 T形継手)

(裏はつり後溶接)

$\theta = 45^\circ$

$S = t/4$

t	$t \geq 16$
溶接姿勢	F, V, H

 - ・両側に補強すみ肉溶接を付加する

- フレアー溶接

		寸法 (mm)		
ϕ	B	s		
9	7	4		
13	8	4.5		
16	9	5		
19	10	6		
22	11	7		
25	12	9		

 - ・フレアー溶接長は、鋼板に接する全長とする
 - ・9~16mmは1パス以上、19mm以上は2パス以上とする
 - ・溶接角度 θ は $30 \sim 40^\circ$ とする

仕口の標準

- 柱通し

H型鋼柱	角型鋼管柱
------	-------

20以上 梁FPLと同厚以上

- 梁通し

H型鋼柱	角型鋼管柱
------	-------

25以上 柱鋼管と同厚以上

- ハンチ梁

外ダイヤフラム	内ダイヤフラム
---------	---------

25以上 100以上

- 仕口平面図

外ダイヤフラム	内ダイヤフラム
---------	---------

25以上

大組み立て

- 角型鋼管柱
- H形鋼柱

角型鋼管現場継手

注) 現場溶接は原則として超音波探傷試験を100%行なう

50程度

□ Aタイプ □ Bタイプ

山型ラーメン棟部の継手

大梁が斜めの場合は溶接と添板のボルト締めに注意のこと

20以上

特記なき場合は板厚12mm

リブプレート (特記による)

L: 特記による

貫通孔補強

$0.2H \leq \phi \leq 0.3H$ <p>$a = 2\phi$ 以上 $b = 3\phi$ 以上</p>	$0.3H \leq \phi \leq 0.4H$ <p>$a = 2\phi$ 以上</p>
---	---

補強プレートはウェブプレート厚さ以上 補強プレートはウェブプレート2倍以上

- φが0.2H以下は補強なし
- ウェブプレート厚さが10mmを超える場合は両面補強とする
- φが0.4H以上は特記による
- スリーブは梁せい中央1/2の範囲とする
- 梁端部 (スパンの1/10以内かつ2H以内) およびブラケット内は避ける
- その他の認定工法はそれぞれの仕様書による

デッキプレート受プレート

(合成床の場合は設計図書による)

裏側のみ片面すみ肉溶接とする

10. 塗装

- 防錆塗装の範囲は高力ボルト接合の摩擦面及びコンクリートで被覆される以外の部分及び組み立てにより肌あわせとなる部分、密閉となる内面以外の部分とする
- 塗装面の素地調整は動力工具を主体とし、手工具を併用しきび落としを行う
- 現場における高力ボルト接合部は素地調整を入念に行う
- 耐火被覆部分の塗装

□ 行う	□ 行わない
------	--------