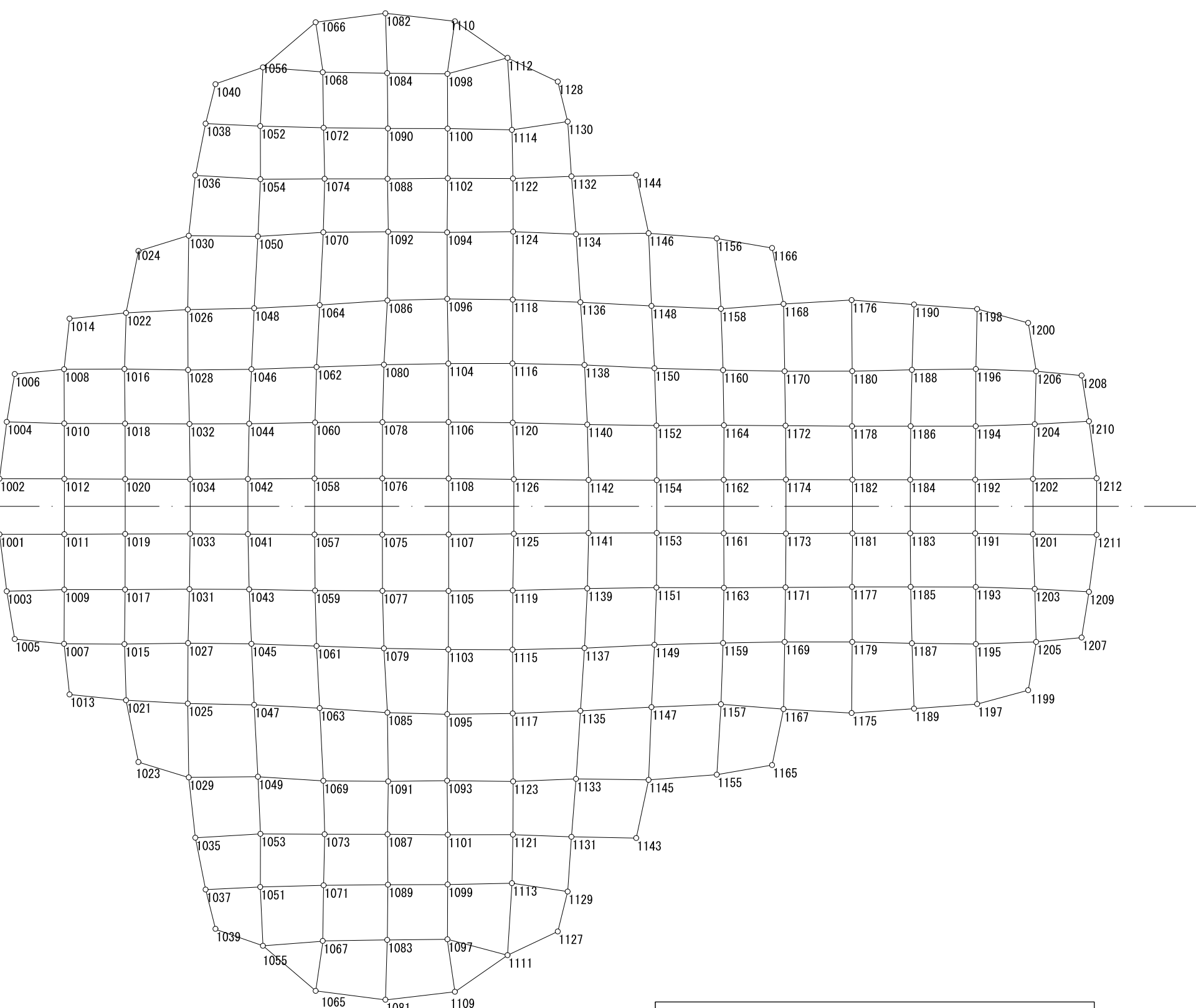




上弦節点番号図

下弦節点番号図

[illegible]

開先基準図										(手：アーク手溶接，C02：ガスシールドアーク半自動溶接，SAW：サブマージアーク自動溶接)		(単位mm)														
1	両面隅肉溶接		手・C02・SAW		1A	両面異形隅肉溶接		手・C02・SAW		1B	片面隅肉溶接		手・C02													
T≦16			T		S	16<T≦32			T		D	T≦16			T		S									
6			5(6)	19		6			6		5															
9			7	22		7			9		7															
12			9	25		8			12		9															
14			10	28		9			14		10															
16		12	32		10	16		12																		
()内はSAWの時を示す。 TはT1，T2いずれか薄い板厚とする。														TはT1，T2いずれか薄い板厚とする。												
2	レ形開先完全溶込み溶接		手・C02		3	レ形開先完全溶込み溶接		手・C02		4	K形開先完全溶込み溶接		手・C02													
			裏あて金使用		T≦19			裏はつりをする		19<T			裏はつりをする													
5	I形開先完全溶込み溶接		手・C02		6	レ形開先部分溶込み溶接		手・C02		7	K形開先部分溶込み溶接		手・C02													
T≦9			裏はつりをする		T≦16			手・C02		16≦T			手・C02													
8	フレア溶接		手・C02		6A	レ形開先部分溶込み溶接		手・C02		10	レ形開先完全溶込み現場溶接		手・C02													
			T		S	T≦16			手・C02		裏あて金使用															
			1.6～2.3		3	手・C02																				
			3.2		4																					
			4.0～4.5		5																					
共通事項																										
1. 溶接端部の処理																										
a) 開先のある溶接の両端では、健全な溶接の全断面が確保できるようにエンドタブを取付ける。 ただし、その他の適切な方法により溶接端部の欠陥を防止しようと係員が認めた場合は、この限りではない。																										
b) 隅肉溶接の端部は、まわし溶接を行なう。																										
c) アーク手溶接、ガスシールドアーク半自動溶接のエンドタブは、鋼製で継手と同じ形状とし長さ35mm以上とする。また鋼製エンドタブにかわり固形フラックスタブまたは、セラミックスタブを使用してもよい。																										
d) サブマージアーク自動溶接のエンドタブは継手と同じ形状で幅75mm以上かつ板厚の3倍以上長さ150程度とする。																										
e) エンドタブは溶接終了後配筋などの後工程に支障が生じない限り、そのまま残してもよい。 ただし鉄骨造で、見えかぎりとなる箇所は5～10mm残して切断する。																										
2. スカラップ																										
スカラップ半径は、r1=35mm、r2=10mmを標準とする。																										
3. 補強すみ肉溶接 (S1・S2)																										
T≦40mmの場合は S1=T/4，S2=T/8 T>40mmの場合は S1=10mm，S2=5mm																										
4. 余盛 (Δa，h)																										
<table><tr><th>図</th><th>管理許容差</th><th>限界許容差</th></tr><tr><td rowspan="2"></td><td>0≦Δa≦0.4S かつ4mm以下</td><td>0≦Δa≦0.6S かつ6mm以下</td></tr><tr><td></td><td></td></tr><tr><td rowspan="2"></td><td>-B<15mm 0.5mm≦h≦3mm -15mm≦B<25mm 0.5mm≦h≦4mm -25mm≦B 0.5mm≦h ≦(4/25)Bmm</td><td>-B<15mm 0.5mm≦h≦5mm -15mm≦B<25mm 0.5mm≦h≦6mm -25mm≦B 0.5mm≦h ≦(6/25)Bmm</td></tr><tr><td></td><td></td></tr></table>														図	管理許容差	限界許容差		0≦Δa≦0.4S かつ4mm以下	0≦Δa≦0.6S かつ6mm以下				-B<15mm 0.5mm≦h≦3mm -15mm≦B<25mm 0.5mm≦h≦4mm -25mm≦B 0.5mm≦h ≦(4/25)Bmm	-B<15mm 0.5mm≦h≦5mm -15mm≦B<25mm 0.5mm≦h≦6mm -25mm≦B 0.5mm≦h ≦(6/25)Bmm		
図	管理許容差	限界許容差																								
	0≦Δa≦0.4S かつ4mm以下	0≦Δa≦0.6S かつ6mm以下																								
	-B<15mm 0.5mm≦h≦3mm -15mm≦B<25mm 0.5mm≦h≦4mm -25mm≦B 0.5mm≦h ≦(4/25)Bmm	-B<15mm 0.5mm≦h≦5mm -15mm≦B<25mm 0.5mm≦h≦6mm -25mm≦B 0.5mm≦h ≦(6/25)Bmm																								

