

溶接 T 継手の計算変更について

建築工事標準仕様書 JASS6 において T 継手の余盛高さの改定に伴い、
「鉄骨溶接延長換算表」が改訂されました。

本製品 Ver4.4 より下記改訂を溶接計算に反映しました。

- 1) 完全溶込み溶接 T 継手（裏はつり両面溶接タイプ）の片側の余盛高さの最小値を板厚の 8 分の 1、かつ 5 mm 以下に変更（変更前は板厚の 4 分の 1 かつ 10 mm 以下）
- 2) 部分溶込み溶接 T 継手の余盛高さの最小値を開先深さの 4 分の 1 または 5 mm のいずれか大きい方で、かつ 10 mm 以下に変更（変更前は完全溶込み溶接 T 継手に準じ板厚の 4 分の 1 かつ 10 mm 以下）
- 3) T 継手の余盛、角継手における内側の余盛の溶接量を計算する際、必要な余盛高さが確保されるよう、最小値で計算した断面積の 1.21 倍を余盛の断面積とした。（隅肉溶接における溶接量の計算と同様な考え方とし、溶接施工の実態を反映させた。）