

食い違い測定ルール

○溶接前検査 管理許容差の食い違いは $e \leq k \cdot m$ で判定、記載する

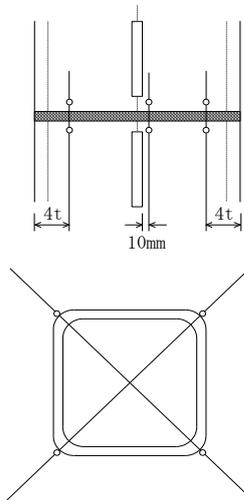
○溶接後検査 (円形鋼管柱)

日建 管理許容差の場合、中心が超えている場合に記録、記載する。
告示の場合も同じ (合格の場合)

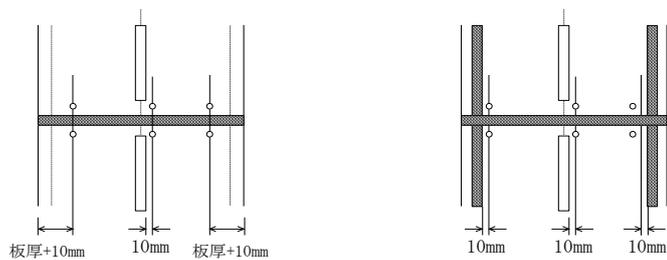
○パイプ柱の仕口のずれ (シャフト材とコア) の測定方法

溶接部はNE、ES、SW、WNで検査しているが、ずれはN、E、S、Wで方向をつける。

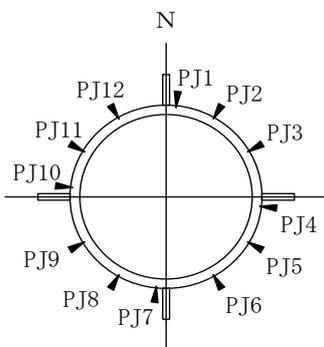
○成形角形鋼管柱の食い違い測定部



○溶接組立箱形断面柱の食い違い測定部

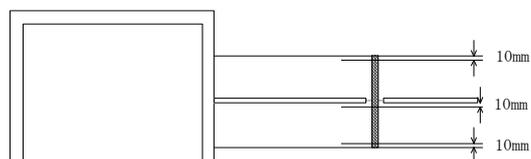


○円形鋼管柱の食い違い測定部



パイプ柱は円周を12分割して
12点測定を行う

○梁軸方向継手の食い違い測定部



下フランジの中央の測定位置は
柱に向かって左側を原則とする