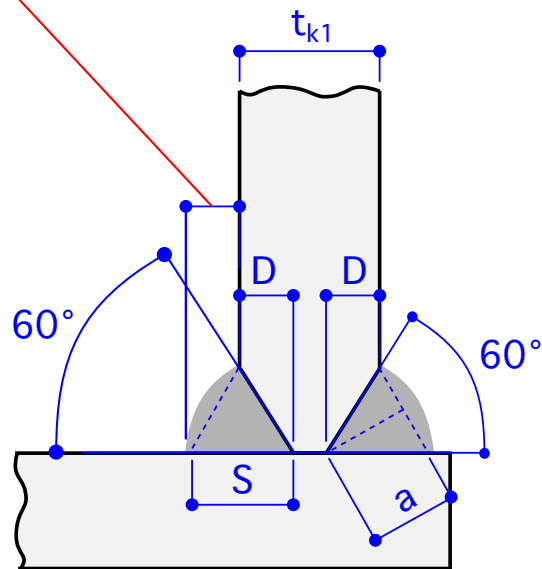


- ①高力ボルトとの取合を考え
有効溶接長部のS-Dを7mm
まで許容します



t_{k1} (mm)	16
S (mm)	9
D (mm)	5

- ②溶接の終始端部は
底板端部からS+5mmに
おさめてください

- ③溶接ビードの端部は
底板端部から0~5mm以内、
2mmを目標に収めてください

- ④溶接終端部のクレータは
クレーター処理を
行ってください

