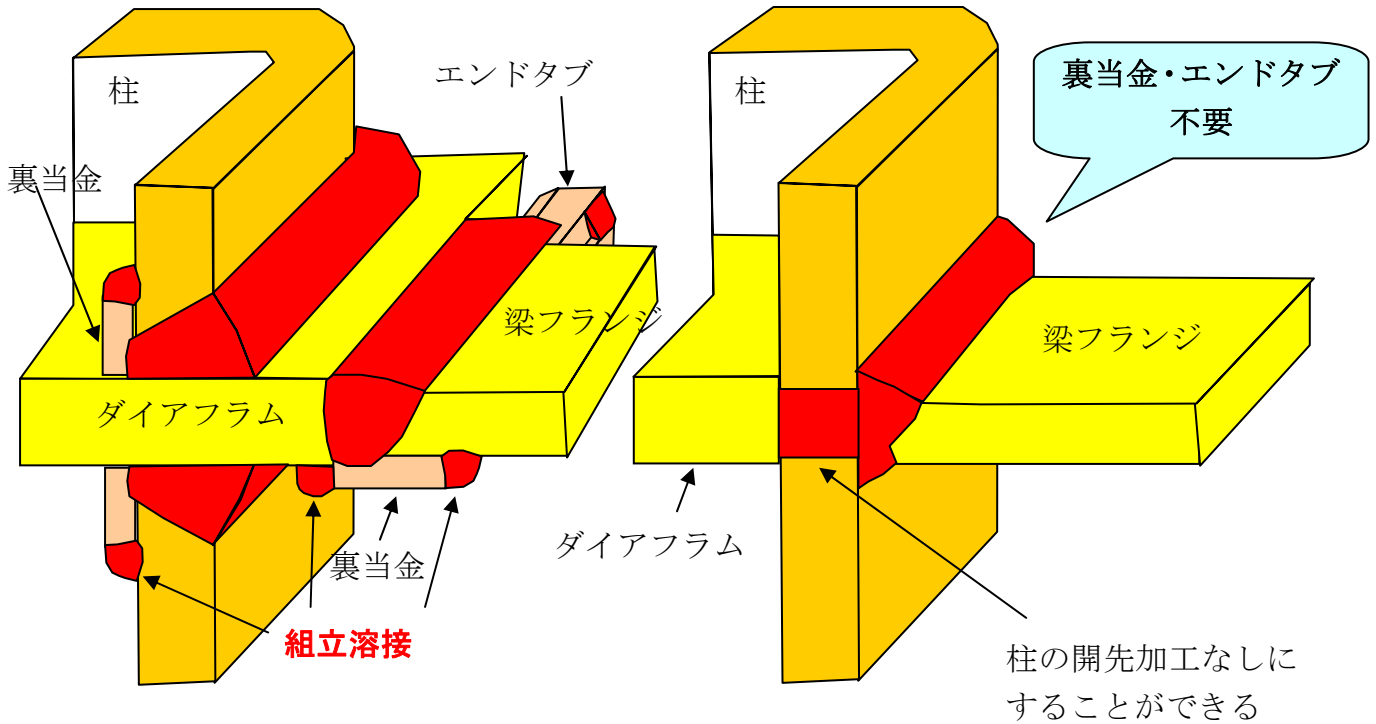


**3 梁ブラケットの取付では、裏当金・エンドタブ及びその組立溶接が不要で、溶接量は30%縮減できる。能率倍増です。**

表波溶接工法と柱軸工法を組み合わせれば、裏当金・エンドタブ不要で、その取付けの組立溶接も不要である。大電流の施工が可能なので高速溶接で高能率である。

従来工法断面図

表波溶接工法を使った  
H形鋼梁の高強度接合方法の一例



ダイアフラムの出っ張りのない柱だけを先に製作してその柱を軸として回転させてノンスラップの梁ブラケットを取り付けて、1節の鉄骨建築構造物を製作する工法である。→クレーン待ち回数半減、しかも工場を広く使える

**表波溶接工法**

梁フランジ又はスティフナに対し、柱軸工法で開先の無い裏側から、大電流による水平すみ肉溶接で開先のある表側に健全なビードを形成させる工法→能率倍増

