

ノンスカラップ溶接接合工法—KNNS工法—*1

石井 匠*2 藤澤 一善*3

KNNS Welding Method without Weld Access Hole

Takumi Ishii Kazuyoshi Fujisawa

1 はじめに

(2) 圧延H形鋼フィレット部分の形状にあわせた特殊な裏当て金を必要としない。

(3) ビルトアップH形鋼では、接合部近傍において2枚の裏当て金を必要とする。

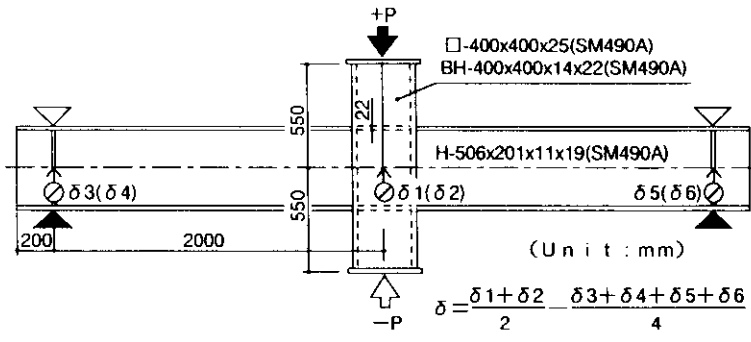


Fig. 9 Test specimen and test method

1500