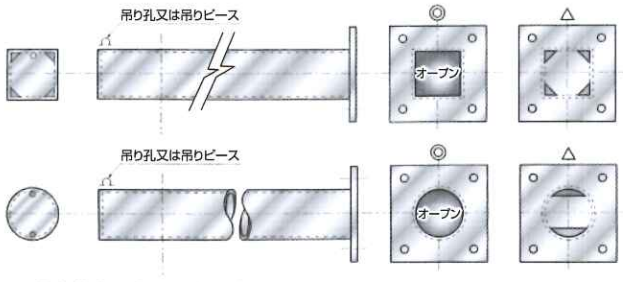
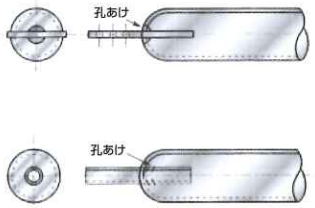
鋼管柱･鋼管･ブレースの孔あけ



※黒皮製品(無加工品)には両側吊り孔
または、吊りピースが必要です。

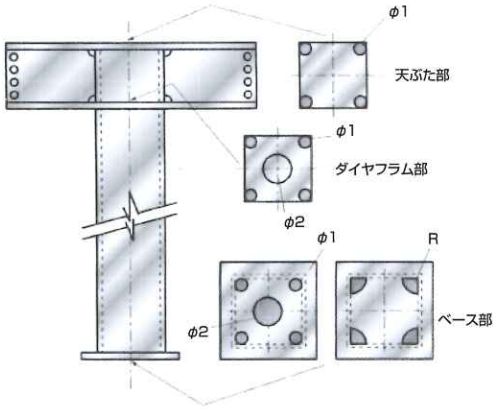
◎印良　△印可

角形鋼管径と孔径の目安	
管サイズ<□250°	開孔率30%以上
管サイズ>□300°	開孔率25%以上



管径と孔径の目安	
管径<65A	開孔率30%以上
65A≦管径<100A	開孔率25%以上
管径≧100A	開孔率20%以上

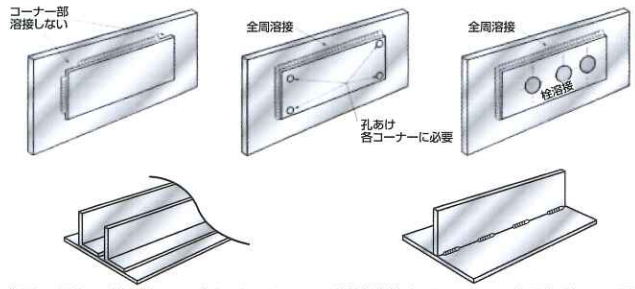
角形鋼管柱の孔あけ



寸法	孔あけ寸法 (単位mm)		
	四隅φ1	中央φ2	ベース部中央孔なしR
□-100×100	20	40	25
□-125×125	25	50	35
□-150×150	30	60	40
□-175×175	35	70	50
□-200×200	40	70	55
□-250×250	50	80	65

その他の注意点

●はり合わせ部材ふくれ防止対策(面積400cm²以上)



肉厚の異なる材料をはり合わせると、めっき加工時の熱による、歪みや曲がりが発生する危険度が増します。

断続溶接をすることで、亀裂や膨れの発生は抑えられますが、前処理工程の処理液による酸シミが生じる場合があります。
(溶接ピッチは150mm間隔が理想)

●溶接スラグ残り･塗装された鋼材
スチールマーカーの文字･ペンキの付着
鋼材のラベル･溶接スラグの付着

前処理では除去できません。
その部分は不めっきとなります。

●吊り孔(10φ以上)

形鋼類は吊り孔をあけてください。

プレート類は吊り孔をあけてください。

プレート