



間柱の溶接を個別に隅肉溶接にしたい！

隅肉溶接用の継手を作り、継手詳細設定で入力します。

【本体】 - 【マスター】 - 【継手】を開き、【作成】をクリックします。

部材種類は『2 - 間柱』、継手種類は『7 - 溶接』を選択します。

『溶接種類（上フランジ）』『溶接種類（下フランジ）』『溶接種類（ウェブ）』の をクリックし、「溶接マスター参照」のチェックを外し、溶接種類『5 - 隅肉溶接（F）』を選択します。

継手名 隅肉 管理名 メモ

継手基準図への作図 1 - する

部材種類 2 - 間柱 継手種類 7 - 溶接

子部材	親部材
材種	2 - H形鋼
サイズ	H194x150x6x9
材質	1 - SS400

溶接

溶接種類(上フランジ)	F1 溶接場所[工場] 隅肉溶接の方法 [遡す]
溶接種類(下フランジ)	F1 溶接場所[工場] 隅肉溶接の方法 [遡す]
溶接種類(ウェブ)	F1 溶接場所[工場] 隅肉溶接の方法 [遡す]
ノンスカップ切り落とし幅	(0)パラメーター参照
ノンスカップ切り落とし高さ	(0)パラメーター参照
リブ板厚	0
リブ材質	部材と同材質

部位ごとの溶接方法 指定

溶接マスター参照

溶接種類 5 - 隅肉溶接(F)

溶接方法

手動・半自動(H) 自動(A)

【詳細設定 - 継手】 - 【入力】をクリックします。

溶接を変更したい間柱端部をクリックします。

例) 間柱とトップダイアの接合部の「◎」をクリック

『継手』の をクリックします。

【部材名選択】で隅肉溶接用に作成した継手を選択し、 OKします。

継手設定

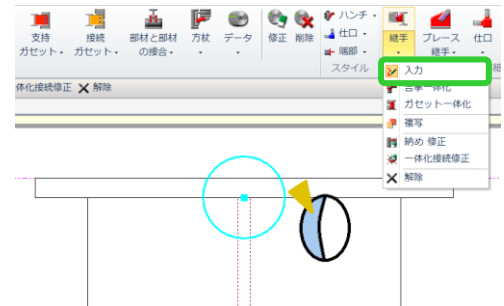
項目名 設定値

継手	マスター参照
向き	溶接
スタフナーの自	0 - 自動
スタフナー設定	1 - マスター参照
スタフナー端部	パラメーター参照
スタフナー基準	1 - 中心合せ

部材名選択

部材名	分類	サイズ	組合しメモ	継手マスター名
<無>				
マスター参照				
F-B.0	ガゼット	H-100x100x2.3	[P1
F-B.80	ガゼット	H-300x150x6.5x9	[B1
F-B.80	ガゼット	H-200x100x5.5x8	[B2
F-B.45	ガゼット	H-150x75x6x7	[B3
V.8	既製品シ	FB-B-16	[V1
隅肉	溶接	H194x150x6x9	[

OK



継手設定

項目名 設定値

継手	隅肉
スタフナーの自	0 - 自動
スタフナー設定	1 - マスター参照
スタフナー端部	パラメーター参照
スタフナー基準	1 - 中心合せ
ずれ量	0

OK