

鉄骨工事 Q&A	高力ボルト接合	極厚H形鋼	制定	2014年6月1日
			改訂	2016年7月1日

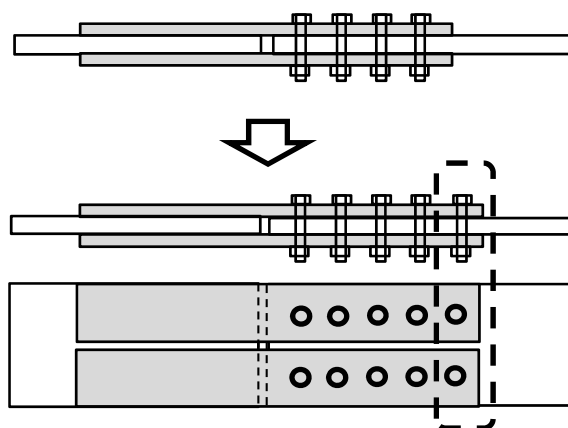
Q. 極厚H形鋼の柱の高力ボルト接合における留意点は？

A.

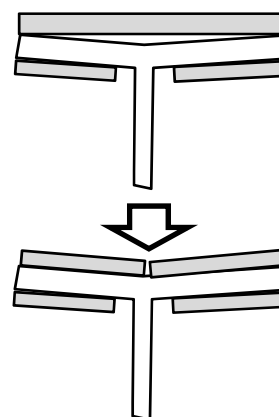
極厚H形鋼では、公差の影響で高力ボルト継手部の板厚差や梁せいの差が発生し、肌すきが生じる可能性があります。母材板厚が厚い場合、スライスプレートも厚くなり、ボルトを締めつけてもなじまず肌すきが発生します。つまり、健全な摩擦耐力が確保できなくなる恐れがあります。

文献によれば、スライスプレート板厚が16mm以下では、通常のボルトの端あき距離(M20で40mm等)で母材に1mmの板厚差が生じても接合部耐力としては問題ない事が示されていますが、極厚H形鋼の継手においては、添板の板厚が28mmを超えるようなケースもあり、そのような場合には健全な継手部とするためには、以下のような対策を設計者・監理者と協議する必要があります。

1. 溶接接合への変更
2. ジョイント近傍のボルトは健全な摩擦接合にならないので、その分を割り増す
3. フランジの反りに対しては、外側のスライスプレートを2枚に割る



ボルトを増やす



外側のスライスプレートも2枚に割る