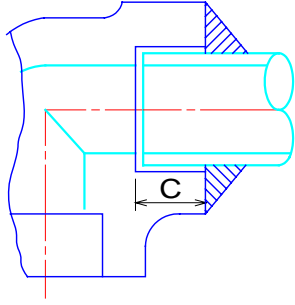
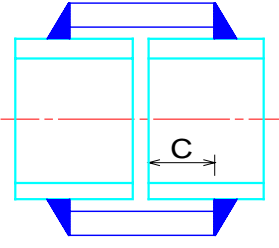
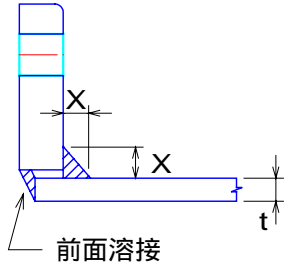


溶接接合部形状

接合部名称	接合部形状	寸法	備考				
す み 肉 溶 接	(差込み継手式) 	Cの差込部の深さは下表のとおりとする。					
	差込み形		<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 50%;">鋼管の呼び径</th> <th style="width: 50%;">差込み部の深さ(最小)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>6A ~ 15A 20A ~ 40A 50A ~ 80A</td> <td>JIS B 2316 (配管用鋼製差込み溶接式管継手)による</td> </tr> </tbody> </table>	鋼管の呼び径	差込み部の深さ(最小)	6A ~ 15A 20A ~ 40A 50A ~ 80A	JIS B 2316 (配管用鋼製差込み溶接式管継手)による
鋼管の呼び径	差込み部の深さ(最小)						
6A ~ 15A 20A ~ 40A 50A ~ 80A	JIS B 2316 (配管用鋼製差込み溶接式管継手)による						
	(カラー式) 		<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 50%;">鋼管の呼び径</th> <th style="width: 50%;">差込み部の深さC (最小)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>80A 100A ~ 300A</td> <td>37mm 40mm</td> </tr> </tbody> </table>	鋼管の呼び径	差込み部の深さC (最小)	80A 100A ~ 300A	37mm 40mm
鋼管の呼び径	差込み部の深さC (最小)						
80A 100A ~ 300A	37mm 40mm						
接	(溶接フランジ形) 	すみ肉溶接部の脚長Xは1.0t以上とする。	1. 前面溶接部はフランジ面より出ないこと。 2. 前面溶接はガス配管については適用しない。				
	フランジ形						