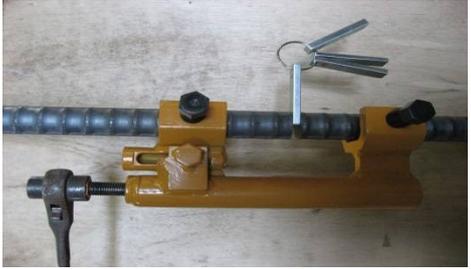


(3) 溶接作業手順（梁筋の場合）

<p>鉄筋の径、長さ、端部の曲り、継手位置及び溶接部周辺の状況を確認する。</p> <p>① 支持機のセッティング 左右鉄筋に支持機を取り付け、鉄筋保持ネジを締め付ける。</p>	
<p>② 心ずれ調整 軸心調整ネジで心ずれ補正する。</p>	
<p>③ ルート間隔の調整 ルートゲージ、ルート間隔調整ネジを用いて、径に合った間隔にセットする。</p>	
<p>④ 組立溶接 鉄筋の呼び径に適合した裏当て材を鉄筋相互に平行で、左右の鉄筋端部が裏当て材の溝に沿うようにセットする。 組立溶接は鉄筋端部に行ない本溶接で再溶融できる位置・大きさとする。</p>	
<p>⑤ 本溶接 作業前にシールドガスの流量を確認する。 風防をセットし、呼び径に合った溶接電流、電圧に調整し溶接をする。</p>	
<p>⑥ 支持機の解除 溶接作業終了後、左右グリップを解除し支持機を外す。支持機の除去は、溶接部の色が母材と同じになってから行う。</p>	

(4) 溶接作業手順 (柱筋の場合)

<p>鉄筋の径、長さ、端部の曲り、継手位置及び溶接部周辺の状況を確認する。</p> <p>①下側鉄筋に支持機を取り付ける。</p>	<p>②上筋を取付け心ずれを調整してから、ルート間隔を決める。</p>	<p>③鉄筋の呼び径に適合した裏当て材を鉄筋相互に平行で、上下の鉄筋端部が裏当て材の溝に沿うようにセットする。</p> <p>組立溶接は鉄筋端部に行ない本溶接で再溶融できる位置・大きさとする</p>
		
<p>作業前にシールドガスの流量を確認する。</p> <p>④風防をセットする。</p>	<p>⑤本溶接 呼び径に合った溶接電流、電圧に調整し本溶接する。</p>	<p>⑥支持機の除去は、溶接部の色が母材と同じになってから行う。</p>
		

(5) 異径間継手の作業手順

<p>鉄筋の径、長さ、端部の曲り、継手位置及び溶接部周辺の状況を確認する。</p> <p>①下側鉄筋に支持機を取り付ける</p> <p>②上側鉄筋を確実に締付けセットする。</p>		
<p>③上下鉄筋の開先間隔を決め、軸心合わせ寸法 (L) を測定して位置を決める。</p> <p>表 3 参照</p> <p>④下側鉄筋呼び径に適した裏当て材を鉄筋相互に密着させ下側筋に組立溶接する。組立溶接は再溶融できる位置、大きさとする。</p>		
<p>作業前にシールドガスの流量を確認する。</p> <p>⑤風防をセットし、本溶接を行う。</p> <p>⑥溶接は、できるだけ連続して一気に仕上げる。支持機の除去は、溶接部の色が母材と同じになってから行う。</p>		

表 3 軸心合わせ寸法

1 サイズ違い	
D 19 + D 22	1.5 ~ 2.5 mm
D 22 + D 25	1.5 ~ 2.5 mm
D 25 + D 29	2.0 ~ 2.5 mm
D 29 + D 32	1.5 ~ 2.5 mm
D 32 + D 35	1.5 ~ 2.5 mm
D 35 + D 38	1.5 ~ 2.5 mm
D 38 + D 41	1.5 ~ 2.5 mm