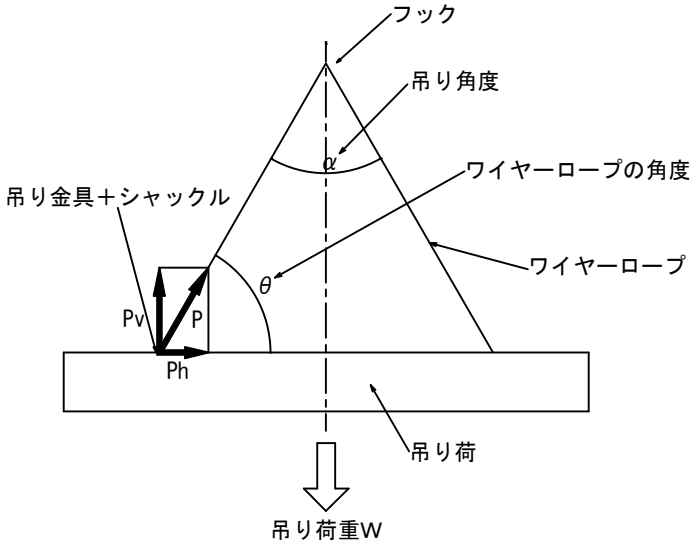
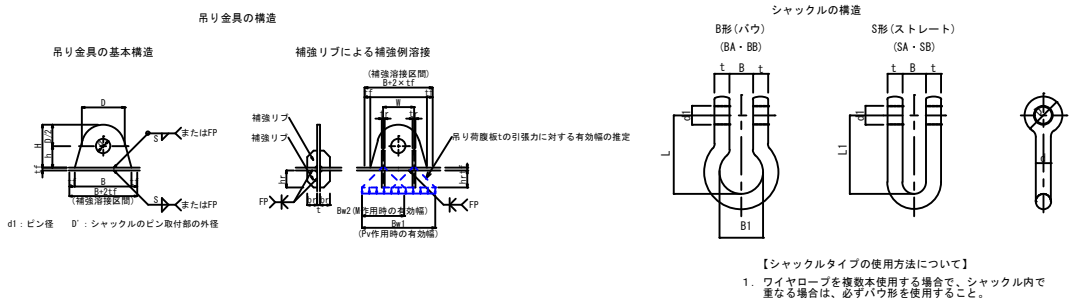
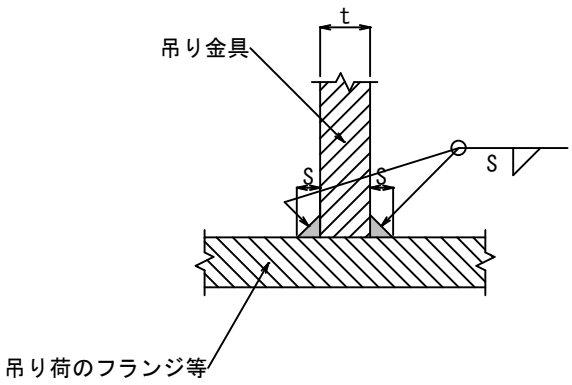
ワイヤーロープの張り方により吊り金具に作用する力



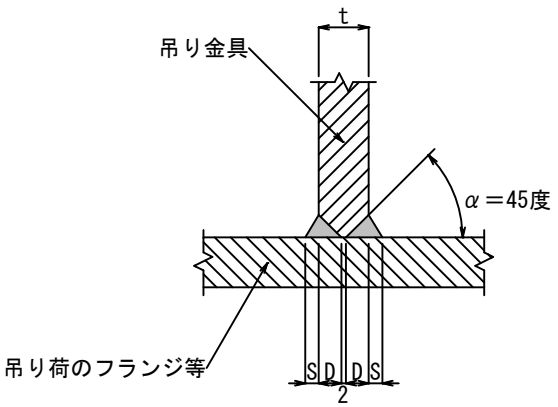


すみ肉溶接の場合



注）
1．吊り金具の溶接は工場溶接とする。
2．すみ肉溶接Ｓは６㎜以上とし、溶接端部は廻し溶接する。

K形グルーブ溶接の場合



注）
1．吊り金具の溶接は工場溶接とする。
2．ガウジング（裏はつり）による完全溶け込み溶接とする。
3．開先部のすみ肉溶接Ｓは６㎜以上とするが、溶接部の強度計算には含めないものとする。