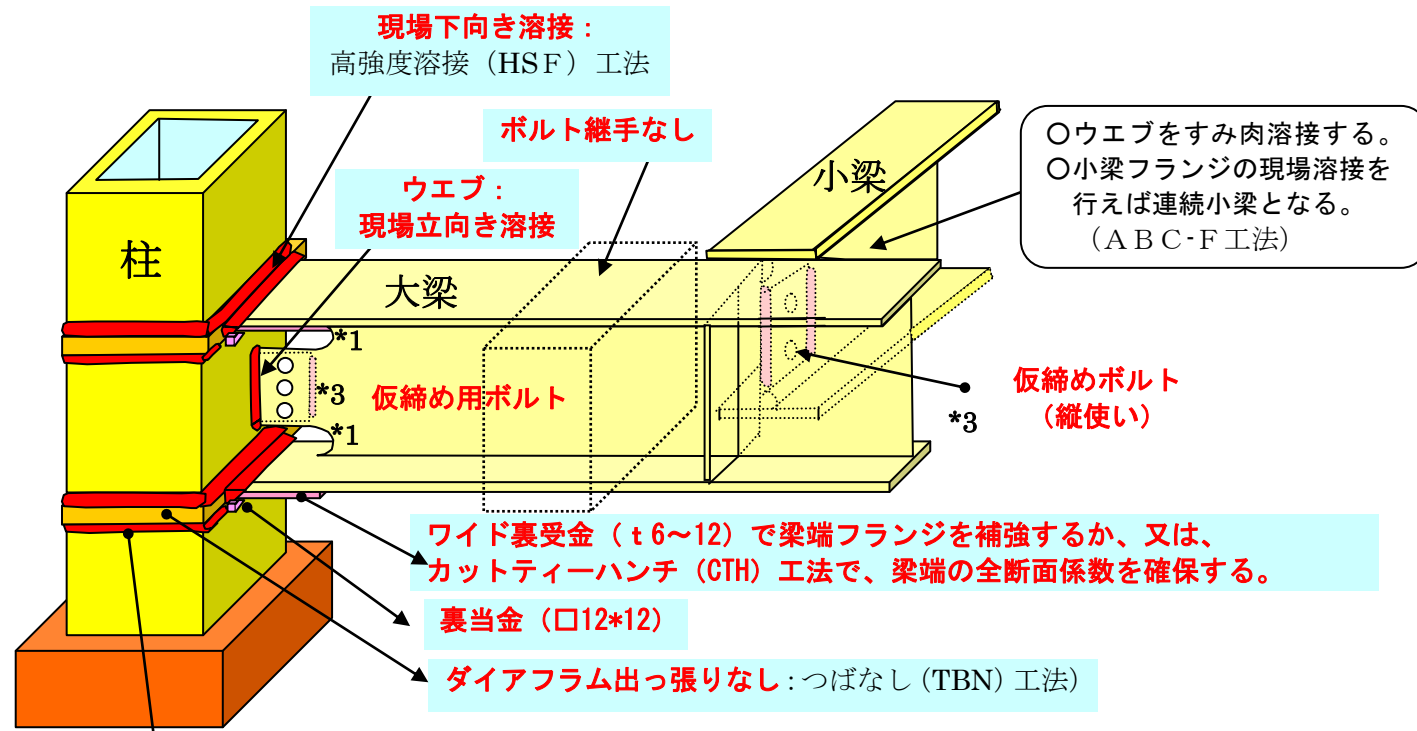
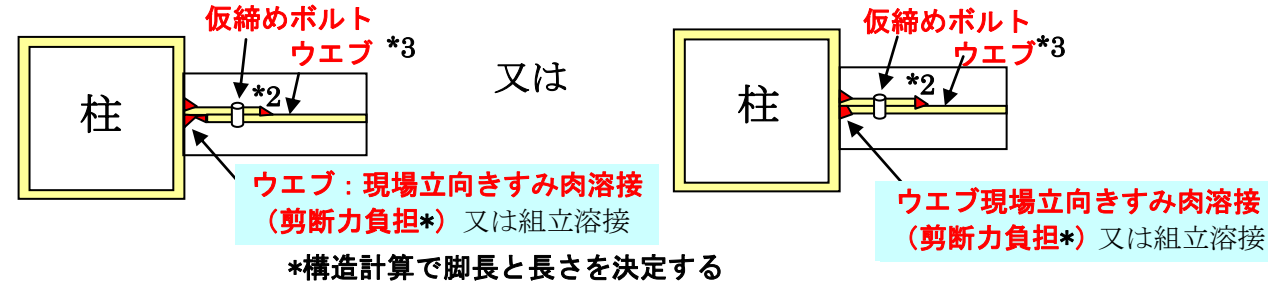


WAWO構法によるボルトレス工法（ノンブラケット方式）

特許出願中

本工法は、ノンブラケット方式により高力ボルトを出来るだけ使わずに、鉄骨建築製作及び建て方を行う工法です。本構法は、ボルトレスだけでも使えますが、さらに、WAWO構法採用で、鉄骨重量 最大15%以上低減と、溶接量20~50%低減が可能です。(注:これらの低減量は当社比で、適用するWAWO構法構成により変わります。)



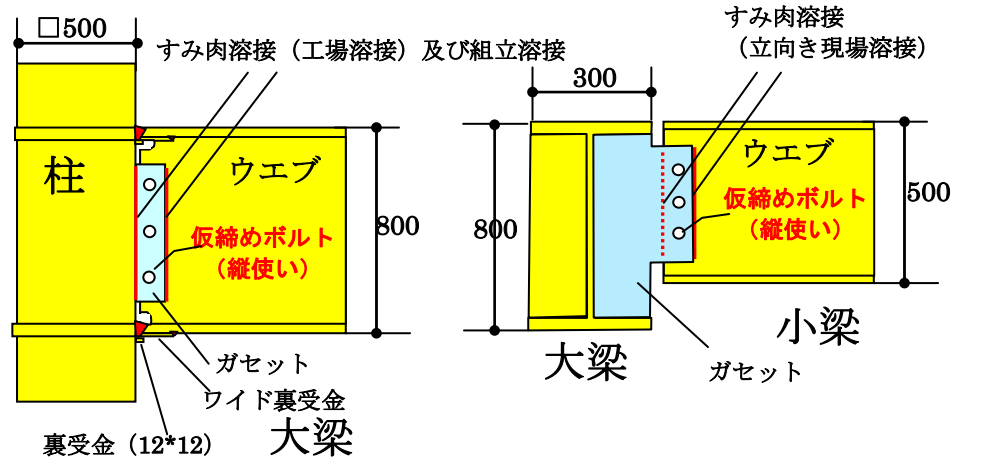
- 狭開先溶接：裏受金（UG）工法
- *1 スカラップは無しにすることが出来る（ミニスカラップとして充填溶接する）。
 - *2 溶接収縮防止のため、予歪みと仮止めすみ肉溶接を行う。剪断力負担
 - *3 仮締めボルト本数は大梁サイズで決定する。ボルトは着脱可能。

WAWO構法構成工法（特許及び出願中）

- WAWO-E構法（組立方法） 仕口部靱性（耐力×変形性能）2.5倍、組立の簡単化、溶接量低減
- つばなし（TBN）工法 ダイアフラムの出っ張り無し、梁段差解消、柱絞り解消、溶接量低減
- 裏受金（UG）工法、表波溶接工法 溶接量低減20~50%（つばなし工法と併せて）
- ワイド裏受金（WUG）工法 鉄骨重量低減（大梁）
- ABC-F工法（連続小梁工法） 鉄骨重量低減（小梁）
- 高強度溶接（HSF）工法 仕口部靱性向上
- ボルトレス工法 鉄骨重量低減（スプライス、ボルト）、孔加工省略

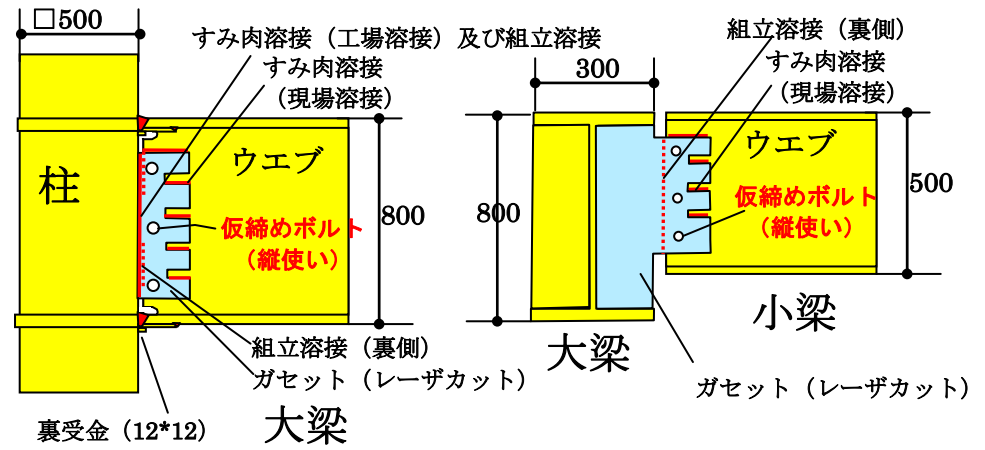
仮締めボルトと取付け溶接（V型）の一例

（V型：ガセット取付けを立向き溶接で行う）



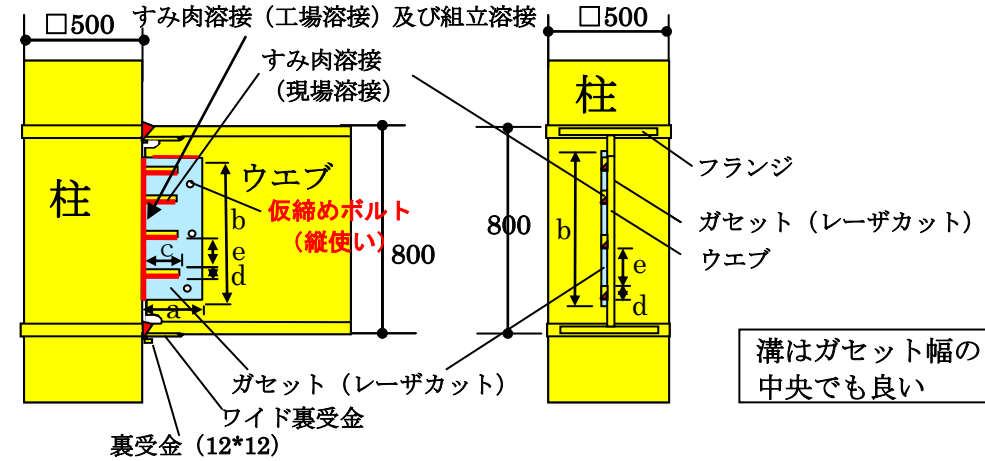
仮締めボルトと取付け溶接（F型）の一例

（F型：端部溝楯形ガセット取付けをすみ肉溶接で行う）



仮締めボルトと取付け溶接（FC型）の一例

（FC型：中央溝楯形ガセット取付けをすみ肉溶接で行う）



従来工法（ブラケット方式）

