

1200 000



率に優れている。

アアアア 宝橋造物に適用した場合の自重最低減の可能性を設計上

が最適であると考えられる。

一方 case 2 では、柱部材のみに着目した鉄骨重量は BOX 材と比較し、500 × 500 シリーズで 2% 減、700 × 500 シリーズで 1% 減と

術で、スラブ板厚方向の中央に凹みをつけ、その凹みと圧延ロールの凸部とで位置合わせし、フランジ脚長を増長成形する方式である。鋼片工場（分塊ミル）の粗圧延ロール（胴長 3400 mm）で圧延し、

リーズよりも、むしろ 500 × 500 シリーズに重量低減の可能性が
ある。

の H 形粗形中間素材に成形した。この中間素材は、大形形鋼工場
の加熱炉にて再加熱後、ブレイクダウン圧延機（胴長 2800 mm の

以上の検討より、高層建築物の柱材への極厚 H 形鋼の適用は、
建築物の平面形状に注意を要するが重量低減の可能性があり、さら

ロール）に配列した孔型で極厚 H 形鋼 700 × 500 に適した断面形状
に成形圧延される。

2.2.1 フランジ脚長確保の圧延

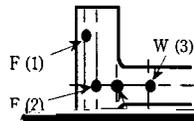


Table 3 Result of welded joint tensile test

Tensile test	Charpy impact test
--------------	--------------------

