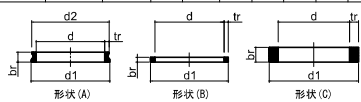


1. 形状寸法及び鋼種

標準貫通孔径 (do)	適用貫通孔径 (dw) ¹⁾	品名	形状	寸法 (mm)						S ²⁾
				d	d1	d2	br	tr		
φ100	φ75~φ100	100SS	B	102	122	—	10	10	5 (6)	5 (6)
		100S	A	100	122	120	20	11	5 (6)	
		100L	A	100	144	140	33	22	9	
φ125	φ101~φ125	125SS	B	127	151	—	12	12	5 (6)	5 (6)
		125S	A	125	151	149	24	13	5 (6)	
		125L	A	125	177	171	39	26	9	
φ150	φ126~φ150	150SS	B	152	178	—	13	13	5 (6)	5 (6)
		150S	A	150	178	176	27	14	5 (6)	
		150L	A	150	208	202	44	29	9	
φ175	φ151~φ175	175SS	B	177	205	—	14	14	6	6
		175S	A	175	207	203	30	16	6	
		175L	A	175	241	233	50	33	9	
φ200	φ176~φ200	200SS	B	202	232	—	15	15	6	6
		200S	A	200	234	230	32	17	6	
		200L	A	200	270	262	53	35	9	
φ250	φ201~φ250	250SS	B	252	288	—	18	18	6	6
		250S	A	250	290	286	39	20	6	
		250L	A	250	332	322	63	41	9	
φ300	φ251~φ300	300SS	B	302	342	—	20	20	7	7
		300S	A	300	346	340	43	23	7	
		300L	A	300	374	—	70	37	12	
φ350	φ301~φ350	300L ¹²⁾	C	313 ⁹⁾	391	—	64	39	12	12
		350SS	B	352	396	—	22	22	7	
		350S	A	350	400	394	47	25	7	
φ400	φ351~φ400	350L ¹²⁾	C	363 ⁹⁾	448	—	73	42.5	12	12
		400S	B	400	446	—	51	23	7	
		400S ¹²⁾	C	413 ⁹⁾	461	—	48	24	7	
φ450	φ401~φ450	400L ¹²⁾	C	400	490	—	89	45	13	13
		400L ¹²⁾	C	413 ⁹⁾	508	—	84	47.5	13	
		450S	B	450	504	—	51	27	7	
φ500	φ451~φ500	450S ¹²⁾	C	463 ⁹⁾	525	—	44	31	7	7
		450L	B	450	552	—	90	51	13	
		450L ¹²⁾	C	463 ⁹⁾	568	—	88	52.5	13	
φ600	φ501~φ600	500S	B	500	558	—	55	29	8	8
		500S ¹²⁾	C	513 ⁹⁾	575	—	51	31	8	
		600S	B	600	664	—	63	32	8	
φ600	φ600S ¹²⁾	600S ¹²⁾	C	613 ⁹⁾	683	—	57	35	8	8
		600S ¹²⁾	C	613 ⁹⁾	683	—	57	35	8	
		600S ¹²⁾	C	613 ⁹⁾	683	—	57	35	8	



鋼材の種類および製造方法

形状 (A/B) 建築基準法第37条二号 国土交通大臣認定

認定番号: MSTL-0561, 0601 (SNR490B相当) ローリング鍛造加工

形状 (C) SKM490B 鋼管切断加工 または SN490B 厚板切断加工

2. 設計 (OSリング) を検討の際は、「OSリング」工法設計ハンドブックを必ず確認すること

- 本工法は鉄骨造 (以下S造) または、鉄骨鉄筋コンクリート造 (以下SRC造) の鉄骨部分 (以下S部分) のH形断面 (D-HHまたはD'HH) の鉄骨梁に適用する。
- 貫通孔無しで構造設計を行った結果から得られる貫通孔位置の存在応力に対して、OSリング工法を用いた貫通孔部分の耐力が上回る事を確認する必要がある。OSリングの使用の決定は構造設計者により行う。

