

# 鋼矢板 Q & A 平成 29 年 3 月 正誤表 (P17)

## Q2.1 異形鋼矢板に使用する裁断矢板の限界幅は？

表-2.1.1 U形鋼矢板の裁断矢板の限界幅

型式	誤	正	誤	正
	裁断矢板	裁断矢板	裁断矢板	裁断矢板
	最小幅 ① (mm)	最小幅 ① (mm)	最大幅 ② (mm)	最大幅 ② (mm)
II	65	62.5	335	337.5
IV	80	77.5	320	322.5
VII	140	137.5	360	362.5

表-2.1.2(1) ハット形鋼矢板の裁断矢板の限界幅

型式	誤	正	誤	正	誤	正
	内向継手を含む裁断矢板		内向継手を含む裁断矢板		内向継手を含む裁断矢板	
	ウェブ切断片	ウェブ切断片	ウェブ切断片	ウェブ切断片	アーム切断片	アーム切断片
	最小幅 ① (mm)	最小幅 ① (mm)	最大幅 ② (mm)	最大幅 ② (mm)	最大幅 ④ (mm)	最大幅 ④ (mm)
10H	335	332.5	565	567.5	80	75
25H	315	312.5	585	587.5	110	105

表-2.1.2(2) ハット形鋼矢板の裁断矢板の限界幅

型式	誤	正	誤	正	誤	正
	外向継手を含む裁断矢板		外向継手を含む裁断矢板		外向継手を含む裁断矢板	
	ウェブ切断片	ウェブ切断片	ウェブ切断片	ウェブ切断片	アーム切断片	アーム切断片
	最小幅 ① (mm)	最小幅 ① (mm)	最大幅 ② (mm)	最大幅 ② (mm)	最大幅 ④ (mm)	最大幅 ④ (mm)
10H	335	332.5	565	567.5	80	75
25H	315	312.5	585	587.5	110	105

# 鋼矢板 Q & A 平成 29 年 3 月 正誤表 (P170)

## 鋼矢板現場溶接継ぎ仕様

現場溶接部の許容応力度を工場溶接の 90% とする場合

鋼 矢 板		誤	正
		突合せ溶接部 断面性能	突合せ溶接部 断面性能
		断面二次 モーメント	断面二次 モーメント
形 状	名 称	$I_w$ ( $m^4/枚$ )	$I_w$ ( $m^4/枚$ )
 <p>材質 : SYW295</p>	NS-SP-10H, JFESP-10H	$6,909 \times 10^{-8}$	$7,000 \times 10^{-8}$
	NS-SP-25H, JFESP-25H	$17,664 \times 10^{-8}$	$17,430 \times 10^{-8}$

形 状	名 称	$I_w$ ( $m^4/枚$ )	$I_w$ ( $m^4/枚$ )
 <p>材質 : SYW390</p>	NS-SP-10H, JFESP-10H	$6,909 \times 10^{-8}$	$7,000 \times 10^{-8}$
	NS-SP-25H, JFESP-25H	$17,664 \times 10^{-8}$	$17,430 \times 10^{-8}$