

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 (P86)

Q6.25 鋼矢板の支持力の取り方は？

表-6.25.1 施工条件による先端支持力度の係数 α および周面摩擦力度の係数 β

施 工 方 法		誤	正
		α	α
プレボーリング 工 法	砂 充 填	0.5	0.0

矢板 Q & A 平成 29 年 3 月 正誤表 (P169)

参考資料

H形鋼矢板

●片側に継手を使用した場合

種 類		誤		正	
		壁幅 1 m 当り		壁幅 1 m 当り	
		断面二次モーメント	断面係数	断面二次モーメント	断面係数
		I_x ' cm^4	Z_x ' cm^3	I_x ' cm^4/m	Z_x ' cm^3/m
YSP-B ₆₆	B ₆₆	1520	6600	152000	6600


●両側に継手を使用した場合

種 類		誤		正	
		壁幅 1 m 当り		壁幅 1 m 当り	
		断面二次モーメント	断面係数	断面二次モーメント	断面係数
		I_x ' cm^4	Z_x ' cm^3	I_x ' cm^4/m	Z_x ' cm^3/m

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 ($m^4/枚$)
 材質：SYW295	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	誤	正
		I_w ($m^4/枚$)	I_w ($m^4/枚$)
 材質：SYW390	NS-SP-10H, JFESP-10H	$6,909 \times 10^{-8}$	$7,000 \times 10^{-8}$
	NS-SP-25H, JFESP-25H	$17,664 \times 10^{-8}$	$17,430 \times 10^{-8}$