

<p>【技術の名称】 はめ込み型継手工法 -杭状地盤補強材の機械式継手工法- (改定3)</p>	<p>性能証明番号：GBRC 性能証明 第12-06号 改3 性能証明発効日：2020年7月9日</p> <p>【取得者】 伊田テクノス株式会社 共栄貿易株式会社 富士商事株式会社</p>
---	---

【技術の概要】

本技術は、小規模建築物に用いられる小口径の杭状地盤補強材を対象とした継手工法であり、はめ込み型継手部品（外面継手および内面継手）を鋼管端部に工場溶接し、現場で外面継手に内面継手をはめ込み、外面継手と内面継手の密着（接触）により、軸力の伝達を行うものである。なお、両継手は中ボルトでずれない程度に接合される。

【改定の内容】

- 新規：GBRC 性能証明 第12-06号 (2012年7月3日)
 改定1：GBRC 性能証明 第12-06号 改 (2015年7月30日)
- ・継手部品製造方法の追加
- 改定2：GBRC 性能証明 第12-06号 改2 (2017年8月3日)
- ・継手仕様の追加 (φ76.3mm、φ89.1mm、φ190.7mm、φ216.3mm、φ267.4mm)
 - ・継手に使用される鋼種仕様の追加 (SCW480)
 - ・継手に接合される鋼管仕様の追加 (STK490)
 - ・適用構造物の規定を変更
 - ・申込者の追加 (共栄貿易株式会社)
- 改定3：GBRC 性能証明 第12-06号 改3 (2020年7月9日)
- ・実験結果の見直し (説明資料の修正。設計・施工基準 (適用範囲等) は変更なし)

【技術開発の趣旨】

従来の杭状地盤補強材の継手方法である現場溶接継手は、継手部の品質が溶接作業者の技量や溶接作業環境に大きく左右され、品質の安定性に問題がある。本技術は、継手の品質向上と作業の簡素化のために開発された現場溶接を行わない継手工法である。鋼管の接合部に工場溶接した本継手部品を用いることにより、現場で継手部上下をはめ込み、施工時の圧入力、回転トルクおよび杭状地盤補強材の圧縮軸力を伝達できる構造としている。

【性能証明の内容】

本技術についての性能証明の内容は、以下の通りである。

申込者が提案する「はめ込み型継手工法 継手部品の製造基準」、「はめ込み型継手工法 設計・施工基準」に従って製造、設計・施工されたはめ込み型継手を有する杭状地盤補強材は、施工時の圧入力や回転トルクに対して必要な耐力を有し、長期および短期荷重時の圧縮耐力として、接合される鋼管の長期および短期許容圧縮耐力を採用できる。



写真1 上下面 (外面継手と内面継手)



写真2 側面 (外面継手と内面継手)

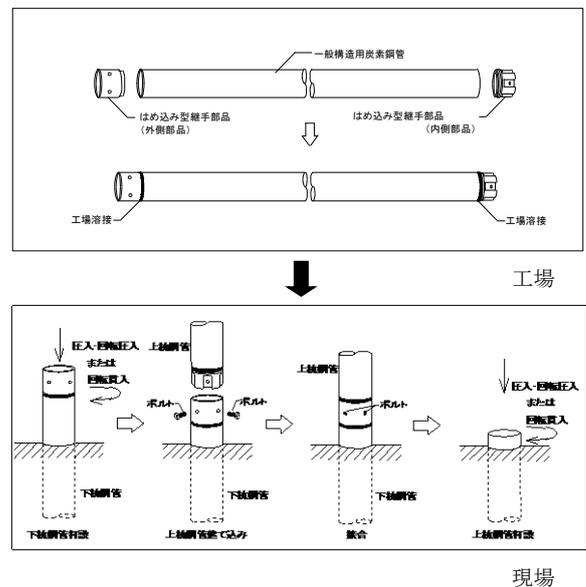


図1 工法の概要

【本技術の問合せ先】

伊田テクノス株式会社 担当者：宮下 隆志
 〒362-0805 埼玉県北足立郡伊奈町栄6-9-1
 共栄貿易株式会社 担当者：長谷川 裕一
 〒460-0002 愛知県名古屋市中区丸の内3-5-33
 富士商事株式会社 担当者：板垣 淳
 〒358-0032 埼玉県入間市狭山ケ原401-1

E-mail：ta-miyashita@idatechnos.co.jp
 TEL：048-720-4888 FAX：048-720-4880
 E-mail：hasegawa@c-kyouei.com
 TEL：052-228-0200 FAX：052-228-0201
 E-mail：fj-s@xpile.co.jp
 TEL：04-2935-0522 FAX：04-2934-3223