

<p><b>【技術の名称】</b>                  Tヘッド工法                  ー 拡径部を付けた異形鉄筋の機械式定着工法ー                  (改定2)</p>	<p>性能証明番号：GBRC 性能証明 第01-11号 改2                  性能証明発効日：2017年6月7日</p> <p><b>【取得者】</b>                  清水建設株式会社                  第一高周波工業株式会社</p>
--	--

**【技術の概要】**

本技術は、JIS G 3112 に適合する異形鉄筋の端部を高周波誘導加熱ならびに加圧アプセットにより成形加工し、同鉄筋端部に拡径部を設けることにより、鉄筋を機械的にコンクリートに定着する技術である。異形鉄筋端部に拡径部を設けたものをTヘッド工法鉄筋と呼ぶ。

有し、「Tヘッド工法 設計指針」に従って設計されたTヘッド工法鉄筋の定着部は、設計で保証すべき長期荷重時、短期荷重時および終局耐力時の要求性能を有する。

**【改定の内容】**

- 新 規：GBRC 性能証明 第01-11号 (2001年11月6日)  
 改 定 1：GBRC 性能証明 第01-11号 改 (2015年3月31日)
- ・名称の変更
  - ・適用部位の変更 壁筋、スラブ筋、重ね継手を削除、直接基礎マットスラブ筋の端部定着を追加、大梁主筋の大梁コア内への定着を追加
  - ・Tヘッド工法 施工指針、Tヘッド工法鉄筋 加工・品質管理規定を追加
  - ・基本的に日本建築総合試験所「機械式鉄筋定着工法設計指針 2010」に従う
  - ・接合部終局せん断耐力式の追加
  - ・各接合部の最小横補強筋比の変更
  - ・T形接合部、L形接合部のかんざし筋量の変更
  - ・L形接合部の柱頭部拘束筋規定の追加
  - ・大梁主筋の大梁コア内への定着規定、検討法の追加
  - ・直接基礎マットスラブ筋の定着規定、検討法の追加
- 改定 2：GBRC 性能証明 第01-11号 改2 (2017年6月7日)
- ・技術基準解説書に従う柱梁接合部の設計法の追加
  - ・ピロティ柱が接続する柱梁接合部に、屋外側に拡張する場合の追加

**【技術開発の趣旨】**

従来の折り曲げフックを用いた鉄筋の定着工法では、鉄筋の高強度化や太径化により曲げ加工が困難であったり、定着長さが長くなったりする問題が生じる。本技術は、そのような問題を解消し、配筋施工の合理化を図ることを意図して開発したものである。

**【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「Tヘッド工法鉄筋 加工・品質管理規定」に従って製作されたTヘッド工法鉄筋は、鉄筋母材の規格引張強さの荷重を受けても損傷しない性能を



写真-1 Tヘッド工法鉄筋

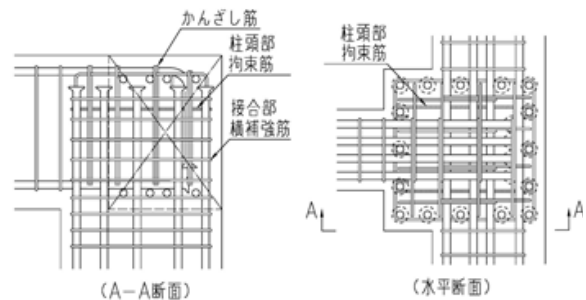


図-1 最上階 (L形接合部) 配筋例

**【本技術の問合せ先】**

第一高周波工業株式会社 担当者：友田 勇 E-mail：i-tomoda@dhf.co.jp  
 〒210-0866 東京都中央区日本橋馬喰町 1-6-2 吉野第一ビル 4F TEL：044-288-4676 FAX：044-288-0188