

<p>【技術の名称】 プラグ型鋼管杭継手工法</p>	<p>性能証明番号：GBRC 性能証明 第05-05号 性能証明発効日：2005年5月10日</p>
	<p>【取得者】 大和ハウス工業株式会社 富士商事株式会社</p>

【技術の概要】

本工法は、鋼管杭の継手となる鋼管端部にプラグ型継手部品（凸プラグ部品及び凹プラグ部品）を工場溶接しておき、現場で上下の鋼管杭を接合する際に、下杭の凹プラグ部品と上杭の凸プラグ部品をはめ込み、両プラグ部品の間に2本のテーパピンを打ち込んで接合する技術である。

【技術開発の趣旨】

従来行われている鋼管杭の現場溶接による継手接合では、継手部の品質が溶接作業者の技量や溶接作業環境によって左右され、安定した品質が得られないおそれがある。本技術は、鋼管の継手接合に工場溶接した機械式継手部品を用いることで現場溶接作業を排除し、継手部の品質の安定化と向上を図るために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。

申込者が提案する製造・設計・施工要領に従って製造、設計、施工されたプラグ型継手を有する鋼管の許容圧縮耐力として、継手のない鋼管の長期及び短期許容圧縮耐力を採用できると判断される。

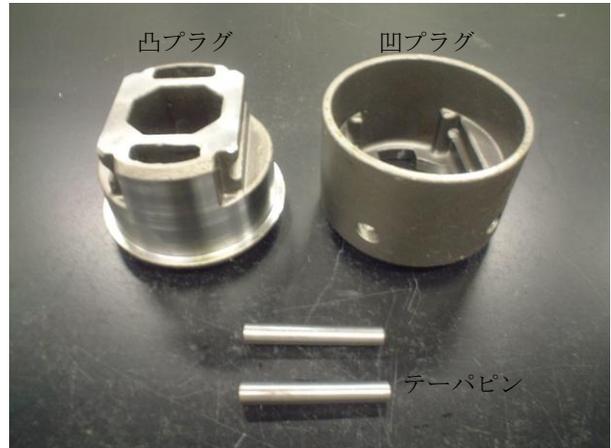


写真1 継手部品全景

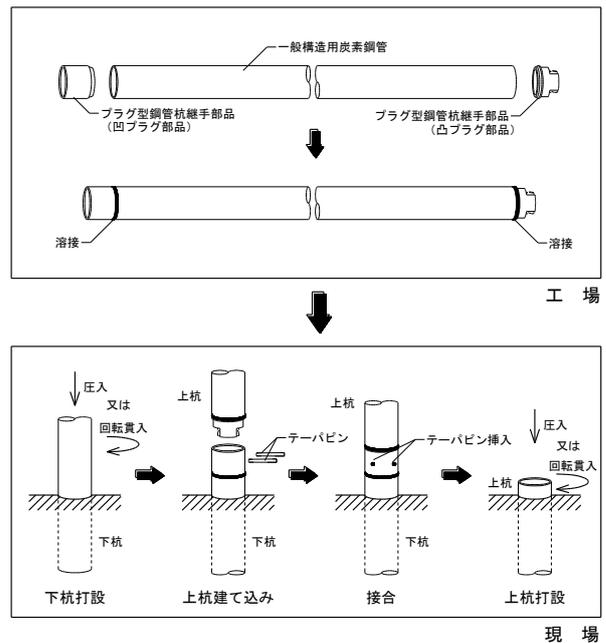


図1 工法の概要

【本技術の問合せ先】

大和ハウス工業株式会社 総合技術研究所
 〒631-0801 奈良市左京6丁目6番地2
 富士商事株式会社 担当者：板垣 淳
 〒358-0032 埼玉県入間市狭山ヶ原 401-1

担当者：菅 将憲 E-mail：suga01@daiwahouse.jp
 TEL：0742-70-2189 FAX：0742-72-3063
 E-mail：fj-s@xpiled.co.jp
 TEL：04-2935-0522 FAX：04-2934-3223