

【技術の名称】 ハイメカネジ -鋼管杭のねじ継手-	性能証明番号：GBRC 性能証明 第07-07号 性能証明発効日：2008年3月4日
	【取得者】 JFE スチール株式会社

【技術の概要】

本工法は、鋼管杭の継手となる鋼管端部にねじ部品を工場溶接し、現場においてこれを回転接合する機械式継手である。

【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ねじ継手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及び工期短縮を図るために開発したものである。

【性能証明の内容】

申込者が提案する設計指針に従って設計され、製作・施工要領に従って製作・施工されたねじ接合による継手を有する鋼管杭は、設計指針に定める長期荷重時及び短期荷重時の構造耐力、ならびに、終局耐力を有していると判断される。

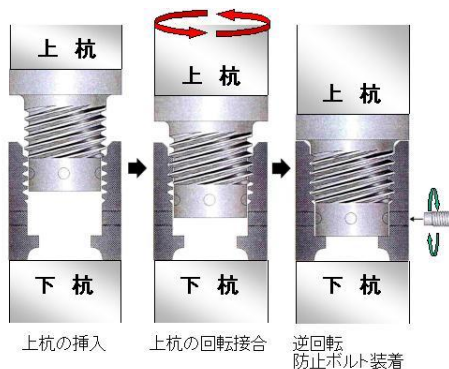


図-1 ハイメカネジ概要図



図-2 ハイメカネジ

表-1 ハイメカネジの適用寸法範囲

継手番号	杭外径 (mm)	板厚 (mm)	
		SKK400	SKK490
H318A	318.5	6 ~ 12	6 ~ 9
H318B	318.5	13 ~ 16	10 ~ 12
H318C	318.5	17 ~ 21	13 ~ 16
H400A	400	6 ~ 13	6 ~ 10
H400B	400	14 ~ 19	11 ~ 14
H400C	400	20 ~ 24	15 ~ 18
H400D	400	25 ~ 26	19 ~ 20
H406A	406.4	6 ~ 13	6 ~ 10
H406B	406.4	14 ~ 19	11 ~ 14
H406C	406.4	20 ~ 24	15 ~ 18
H406D	406.4	25 ~ 26	19 ~ 20
H500A	500	6 ~ 10	6 ~ 8
H500B	500	11 ~ 17	9 ~ 13
H500C	500	18 ~ 24	14 ~ 18
H500D	500	25 ~ 26	19 ~ 20
H508A	508	6 ~ 10	6 ~ 8
H508B	508	11 ~ 16	9 ~ 12
H508C	508	17 ~ 24	13 ~ 18
H508D	508	25 ~ 26	19 ~ 20
H600A	600	6 ~ 9	6 ~ 7
H600B	600	10 ~ 13	8 ~ 10
H600C	600	14 ~ 20	11 ~ 15
H600D	600	21 ~ 27	16 ~ 20
H609A	609.6	6 ~ 9	6 ~ 7
H609B	609.6	10 ~ 13	8 ~ 10
H609C	609.6	14 ~ 20	11 ~ 15
H609D	609.6	21 ~ 26	16 ~ 20
H700A	700	7 ~ 12	7 ~ 9
H700B	700	13 ~ 17	10 ~ 13
H700C	700	18 ~ 22	14 ~ 17
H700D	700	23 ~ 28	18 ~ 22
H700E	700	29 ~ 31	23 ~ 25
H800A	800	8 ~ 10	8 ~ 8
H800B	800	11 ~ 20	9 ~ 15
H800C	800	21 ~ 25	16 ~ 19
H800D	800	26 ~ 31	20 ~ 25



図-3 曲げ実験状況

【本技術の問合せ先】

JFE スチール株式会社 担当者：市川和臣 E-mail：k-ichikawa@jfe-steel.co.jp

〒100-0011 東京都千代田区内幸町 2-2-3 日比谷国際ビル TEL：03-3597-4488 FAX：03-3597-4530