

<p>【技術の名称】 EasyLock型継手工法 -鋼管杭の機械式継手工法- (改定1)</p>	<p>性能証明番号：GBRC 性能証明 第17-22号 改1 性能証明発効日：2020年7月13日</p> <p>【取得者】 株式会社協伸建材興業 富士商事株式会社</p>
---	--

【技術の概要】

本技術は、外面および内面継手部品を鋼管杭の端部に工場溶接し、現場で外面継手に内面継手をはめ込み、3個の平行キーとボルトで固定する鋼管杭の機械式継手工法である。継手部の作用力に対し、外面継手と内面継手の密着接触や継手と平行キーの支圧伝達によって抵抗する機構となっている。



写真1 外面継手と内面継手

【改定の内容】

新規：GBRC 性能証明 第17-22号 (2017年10月17日)
 改定1：GBRC 性能証明 第17-22号 改1 (2020年7月13日)

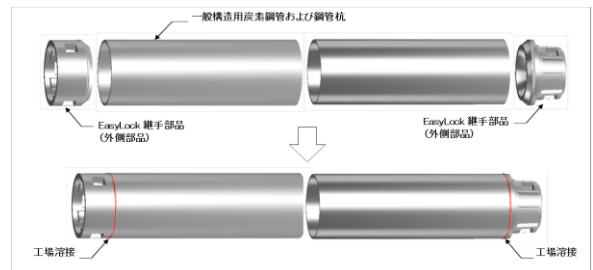
- ・実験結果の見直し (説明資料の修正)
- ・継手部耐力を決める評価方法の見直し (説明資料の修正)
- ・設計・施工基準の見直し (継手部の曲げ耐力、引張耐力を修正)



写真2 継手の組立てイメージ

【技術開発の趣旨】

従来実施されている鋼管杭の継手は、主に現場溶接接合によっているが、溶接部の品質は溶接作業者の技量や溶接作業環境によって左右され、安定した品質を得られないおそれがある。また、現場では浸透探傷試験など溶接部の品質確認試験も一般には困難である。本継手は、鋼管と継手部品の溶接と溶接品質の確認を工場内で実施し、継手部の品質安定化と現場作業の軽減を図るために開発したものである。

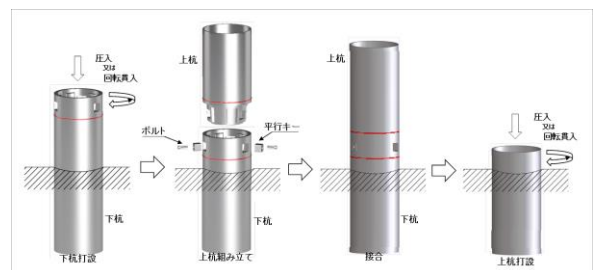


工場

【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「EasyLock型継手工法 継手部品の製造基準」、「EasyLock型継手工法 設計・施工基準」に従って製造、設計・施工されたEasyLock型継手を有する鋼管杭は、設計・施工基準で規定する長期許容耐力および短期許容耐力を有する。



現場

図1 工法の概要

【本技術の問合せ先】

株式会社協伸建材興業 担当者：渡邊 光一
 〒244-0845 神奈川県横浜市栄区金井町7-2番地
 富士商事株式会社 担当者：板垣 淳
 〒358-0033 埼玉県入間市狭山台4-1-3-10

E-mail：ko-watanabe@kyoshin-k.com
 TEL：045-858-3110 FAX：045-851-8343
 E-mail：fj-s@xpiled.co.jp
 TEL：04-2935-0522 FAX：04-2934-3223