

【技術の名称】 e-p joint鋼管杭継手工法	性能証明番号：GBRC 性能証明 第19-27号 性能証明発効日：2020年5月21日
	【取得者】 株式会社東部

【技術の概要】

本技術は、下杭に接合した内管と上杭に接続管を介して接合した外管を嵌合させ、内管、外管のそれぞれに設けたロック穴にロックを挿入し、高力ボルト（杭径101.6mm以下は通しボルト）を締め付けることで内管、外管、ロックを密着させる鋼管杭の機械式継手（以下、”e-p joint”と称する）工法である。継手部において、圧縮力は主としてメタルタッチで、その他の作用力に対してはロックのせん断抵抗（支圧抵抗）や内管と外管の嵌合部分でのこ作用により、抵抗する機構となっている。

【技術開発の趣旨】

従来、鋼管杭の継手接合として、主に現場溶接が行われるが、溶接技量や施工環境等により品質の均一化が難しいことや、火気使用の制限に対応できない等の問題点があった。本技術では、これらの問題点を解消し、継手品質の均一化が図れ、またロック個数を減少させたことにより作業時間の短縮が図れる機械式継手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「e-p joint 鋼管杭継手工法 継手部品の製作基準」、「e-p joint 鋼管杭継手工法 設計・施工基準」に従って製造、設計・施工された e-p joint 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。

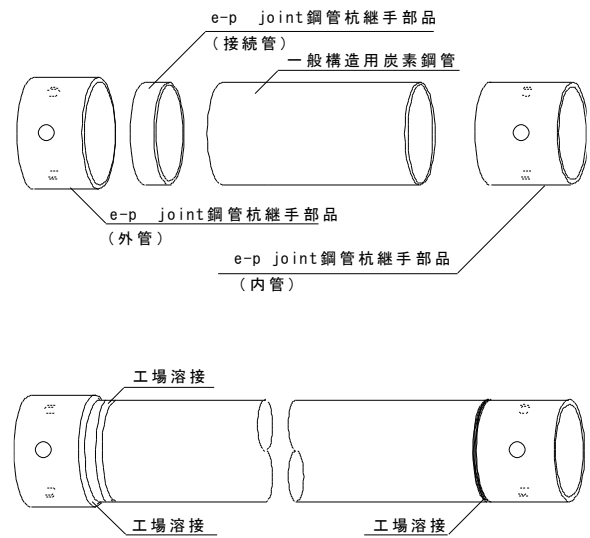


図1 継手の構成



写真1 接続完了

【本技術の問合せ先】

株式会社東部 担当者：松本 新
〒252-0134 神奈川県相模原市緑区下九沢 1509-4

E-mail：info@tobu21.co.jp
TEL：042-762-4739 FAX：042-762-8971