

【技術の名称】 ツインカバージュoint工法 ー鋼管杭の機械式継手工法ー	性能証明番号：GBRC 性能証明 第 22-35 号 性能証明発効日：2023 年 4 月 26 日 【取得者】 株式会社 K ホールディングス
---	--

【技術の概要】

本技術は、内継手およびかぶせ継手を鋼管杭の端部に工場溶接し、現場で内継手にかぶせ継手をはめ込み、ピンで固定する鋼管杭の機械式継手（以下、“ツインカバージュoint”と称する）工法である。内継手とかぶせ継手の重なり長さ（かぶせ長さ）を所定比率の寸法とすることで、曲げ抵抗時にピンの支圧抵抗以外に内継手（中央リング部）とかぶせ継手（外リング部・内リング部）の接触部にてこの反力で抵抗する機構となっている。

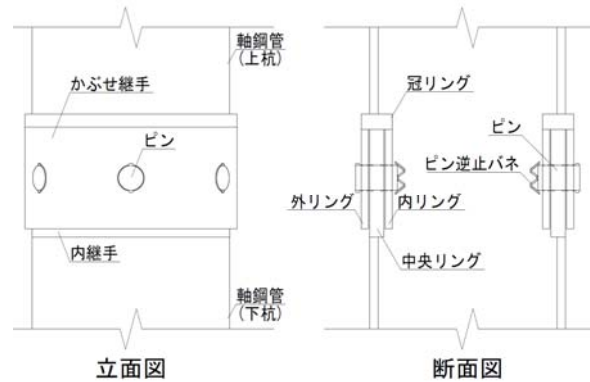


図 1 継手の概要

【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るため、安定した品質を得られないおそれがある。また、溶接部の品質確認試験も困難な場合がある。ツインカバージュointは、鋼管と継手部品を工場で溶接するため、継手部の安定した品質が得られること、また、現場作業の軽減を図ることを意図して開発したものである。



写真 1 継手部品

【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「ツインカバージュoint工法 製造基準」「ツインカバージュoint工法設計・施工基準」に従って製造、設計・施工されたツインカバージュointを有する鋼管杭は、設計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。



写真 2 継手接続状況

【本技術の問合せ先】