

<p><b>【技術の名称】</b> KISI-CON 鉄筋継手工法 -KISI-CON機械式鉄筋継手工法-</p>	<p>性能証明番号：GBRC 性能証明 第23-11号 性能証明発効日：2023年7月26日 <b>【取得者】</b> 株式会社岸鋼加工</p>
-------------------------------------------------------------------	--------------------------------------------------------------------------------------

**【技術の概要】**

本技術は、岸和田製鋼株式会社が製造する JIS G 3112 に適合する鉄筋コンクリート用異形棒鋼を使用し、異径棒鋼端部に転造加工による「おねじ部」(短ねじ、長ねじ)を設け、めねじを設けた継手カプラーにより締結する機械式継手である。施工時は長ねじ部に配置したカプラーを、接合する側の短ねじ部に回転移動させ締結する。この際、短ねじ側は不完全ねじ部に螺合させ、長ねじ側はロックナットにトルクを導入し、締結を完了させる。品質管理を確実にするため、カプラー中央部には確認孔を設け、設定した締結長さがカプラー内で確実に嵌合されていることを目視により確認可能としている。

**【技術開発の趣旨】**

本技術は、①鉄筋母材に加熱を行わない、②グラウト等の充填材等を不使用、③目視による施工時の品質管理、④異形鉄筋形状の特徴を利用した鉄筋の転造ねじ成形、⑤力の伝達効率の高いメートルねじの使用、これらを具現化するとともに、施工性に優れた継手工法として開発された。

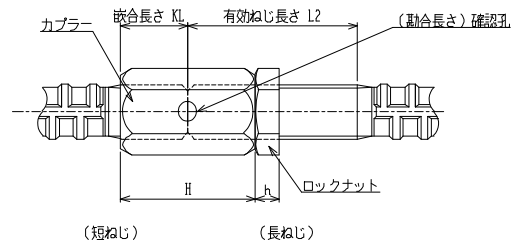
**【性能証明の内容】**

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「KISI-CON 鉄筋継手工法設計指針」、「KISI-CON 鉄筋継手工法 施工要領書」、「KISI-CON 鉄筋継手工法 製造要領書」に従って設計・製造・施工された鉄筋継手は、「2020年版 建築物の構造関係技術基準解説書」に規定する鉄筋継手性能判定基準の A 級継手の性能を有する。

**KISICON 鉄筋継手概要図**

(標準継手)



**継手の種類による鋼種と鉄筋径**

①標準継手・打継継手

	ねじ呼び径	ピッチ	D22	D25	D29	D32	D35	D38	D41
D22	23.0	3.0	◎						
D25	26.0	3.0		◎					
D29	29.5	3.5			◎				
D32	32.5	3.5				◎			
D35	35.6	4.0					◎		
D38	39.0	4.0						◎	
D41	42.7	4.5							◎

※ ◎：標準継手・打継継手の適用範囲を示す

②異径継手

基準径	ねじ呼び径	ピッチ	D22	D25	D29	D32	D35	D38	D41
小径鉄筋		3.0		3.0	3.5	3.5	4.0	4.0	4.5
D22	23.0	3.0	◎						
D25	26.0	3.0	◇	◎					
D29	29.5	3.5	◇	◇	◎				
D32	32.5	3.5		◇	◇	◎			
D35	35.6	4.0			◇	◇	◎		
D38	39.0	4.0				◇	◇	◎	
D41	42.7	4.5					◇	◇	◎

※ ◎：基準鉄筋径  
◇：異径鉄筋(ねじ径は小径鉄筋側ねじ径と同一)

③異鋼種継手

	ねじ呼び径	ピッチ	SD345	SD390	SD490
D22	23.0	3.0	■		■
D25	26.0	3.0	■		■
D29	29.5	3.5	■		■
D32	32.5	3.5	■		■
D35	35.6	4.0	■		■
D38	39.0	4.0	■		■
D41	42.7	4.5	■		■

※ ■：異鋼種継手(鋼種差は1ランクまで)の適用範囲

**【本技術の問合せ先】**

株式会社岸鋼加工 担当者：品質保証部 辻井 武志  
〒596-0013 大阪府岸和田市岸之浦町 6-3

E-mail：ttsjii@kishi-seiko.co.jp

TEL：072-433-7816

FAX：072-433-7817