



Pair-ring Joint

ペアリング・ジョイント 無溶接継手

BCJ評定-FD0393 (φ300～1200)



日本ヒューム株式会社

無溶接が実現する高い信頼性・安全性・経済性

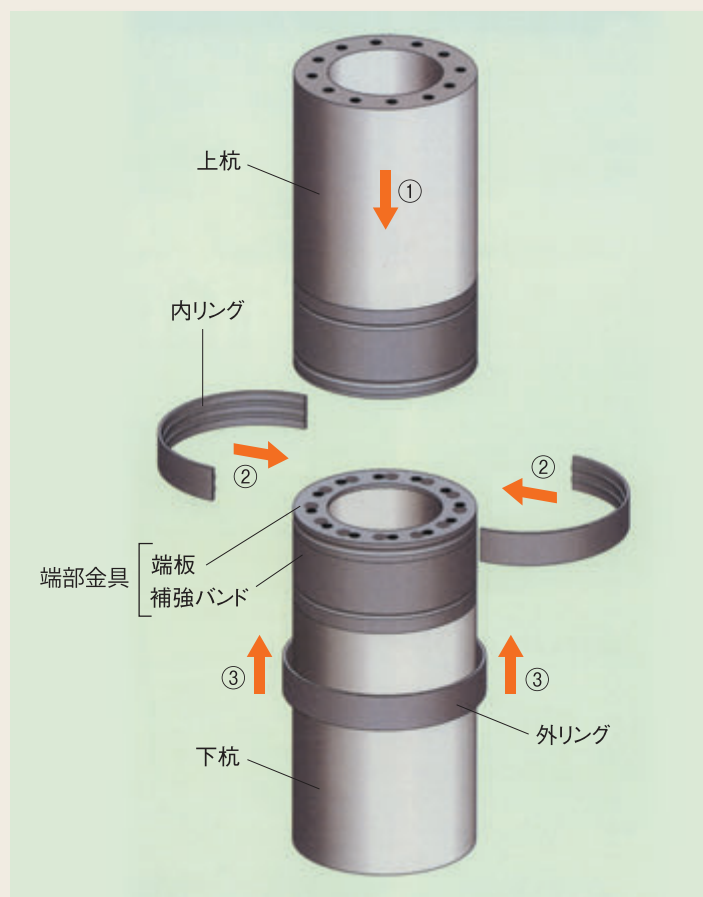


図-1 施工手順

概要

ベアリングジョイントは内リング、外リング、端板、補強バンドから構成されています。端板は、上杭と下杭を突き合わせたときに内リングで挟み込むことのできるように、特殊な形状をしています。

内リングは、等分割（杭径1000mm以下の場合は2分割、杭径1100mm以上の場合は4分割）されており、内側には上杭と下杭の端板外周部を挟み込むことができる2本の突起がついています。断面は上方に厚いテーパ状になっており、外側表面は3mmピッチの細かな溝が刻まれています。この溝は、同様な溝の刻まれた外リングの内側との間でかみ合う構造となっています。

外リングは、断面が上方に薄いテーパ状の円環となっており、施工の際はあらかじめ下杭に通しておきます。油圧ジャッキを用いて内リングと外リングを嵌合させることにより、外リングは内リングを半径方向内側に拘束し、内リングは上杭と下杭の端板を上下から拘束します。

開発 コンセプト

従来、既製コンクリート杭における継手構造は溶接式継手であり、施工時の天候や施工者の技能によって施工速度や品質が左右されるという問題や、大径杭の場合においては施工時間が長くなるという問題がありました。

これらの問題を解決するために開発されたのが、溶接式継手とは全く異なる構造による機械式の無溶接継手「ベアリングジョイント」です。ベアリングジョイントは、内リングが下杭と上杭を連結し、外リングが内リングを拘束します。この方法により、溶接式継手と同等の継手性能を、施工時の天候や施工者の技能に左右されることなく、かつスピーディに得ることができます。

このように、ベアリングジョイントは従来の継手の概念を変える画期的なジョイントシステムです。

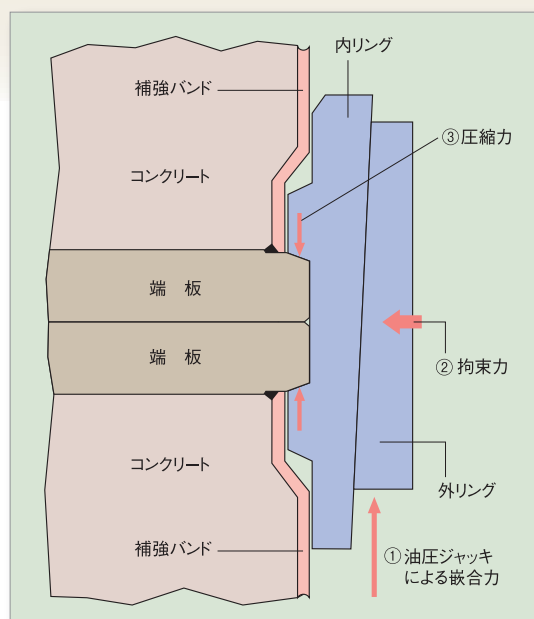


図-2 継手部断面図

特 長

① 施工管理がしやすく、工期が短縮できます。

施工管理のポイントが明確でチェックが簡単にできます。また、溶接技能者が不要で、機械的に嵌合させる継手のため能率的で、工期の短縮が可能です。

② 気象の影響を受けません。

雨、風、雪、低温などの気象条件に影響されず、安定した施工ができます。

③ 火気厳禁の現場にも使用できます。

溶接が不要のため、可燃性ガスの発生しやすい現場や引火物質を扱っている化学工場などの現場でも使用できます。

④ 工場生産なので、品質が安定しています。

金具製造会社が厳格な管理のもとに継手金具を生産していますので、品質が安定しています。

⑤ 継手の耐力は、杭本体以上です。

PHC杭本体部C種以上の曲げモーメント及びせん断耐力を有し、継手の曲げ剛性は溶接継手とほぼ同等です。

⑥ すべての既製杭に使用できます。

PHC杭をはじめ、PRC杭、SC杭、鋼管杭にも使用できます。ただし、一方の杭は必ずPHC杭となります。

適用範囲

① 適用杭種

本継手で接続する杭の一方は下記aで、他方はa～dのいずれかです。

- a. PHC杭^{※1}: A種、B種、C種
- b. PRC杭^{※2}
- c. SC杭
- d. 鋼管杭

a～dは、平成13年国土交通省告示第1113号第8第1項第三号、第五号、第六号及び第八号の規定による杭です。但し、aの杭体は有効プレストレス10.5N/mm²以下とします。

※1 拡張PHC杭、節付PHC杭、拡張節付PHC杭を含みます。

※2 拡張PRC杭、節付PRC杭、拡張節付PRC杭を含みます。

なお、杭体コンクリートの設計基準強度Fcは123N/mm²以下です。ただし、鋼管杭と接続するPHC杭のFcは105N/mm²以下となります。

② 適用杭径

継手部の杭径は300mm～1200mmです。

③ 適用工法

- a. 埋込み杭工法（プレボーリング工法、中掘り工法）
- b. 打込み杭工法（ただし、杭径は600mm以下です。）

④ 継手の引張耐力

継手の許容引張力は、杭体の許容引張力に引張有効率を乗じて求めます。引張有効率の値は当社にお問い合わせください。

評定取得

ペアリングジョイントは平成5年に、旧建設省の大臣認定を取得しました。その後、数多くの現場で採用され、施工実績を積み重ねつつ、（一財）日本建築センターの評定を取得してきました。

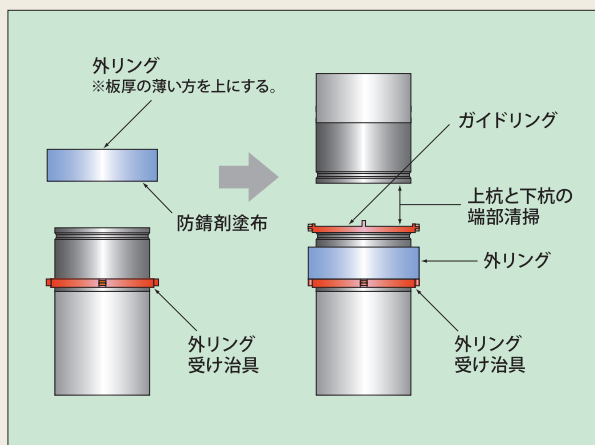
最新の評定（BCJ評定-FD0393）では、適用杭径は最大で1200mm、杭体コンクリート設計基準強度は最大で123N/mm²になるとともに、数多くのパイルメーカーが製造できるようになっています。

評定取得会社

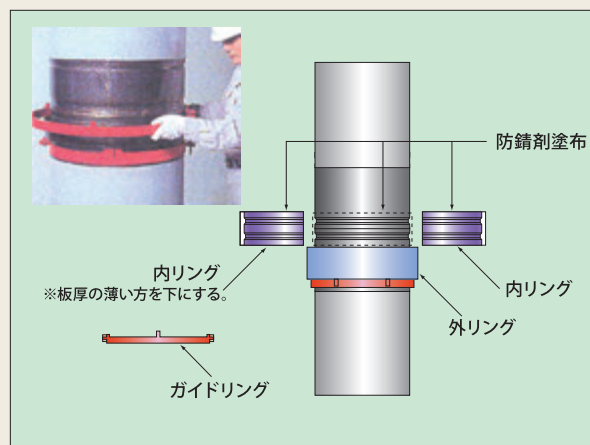
ジャパンパイル(株)	會澤高圧コンクリート(株)
日本高圧コンクリート(株)	児玉コンクリート工業(株)
前田製管(株)	ホクコンマテリアル(株)
藤村クレスト(株)	東洋コンクリート(株)
山崎パイル(株)	リウコン(株)
(株)ナルックス	沖縄テクノクリート(株)
中部高圧コンクリート(株)	日本ヒューム(株)
富士コン(株)	マナック(株)
三谷セキサン(株)	東北ポール(株)
日本コンクリート工業(株)	(株)北雄産業
(株)トーヨーアサノ	

施工タイムスタディが物語る作業効率の向上

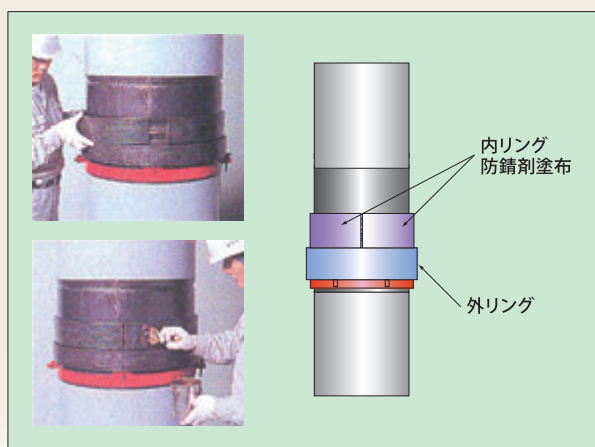
施工手順



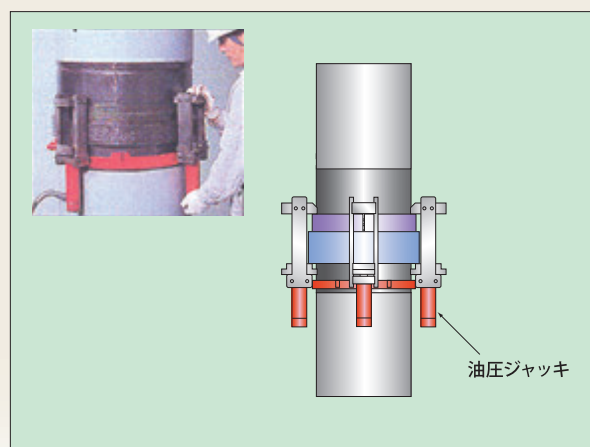
- 1 下杭に外リング受け治具を取り付け、内周面に防錆剤を塗布した外リングを下杭に挿入する。上杭と下杭と接合するガイドリングを取り付け、上杭を建て込む。



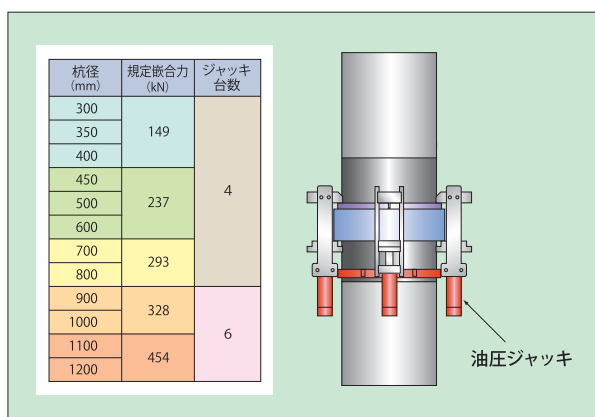
- 2 ガイドリングを外し、杭端板外周面と内リング内周面に防錆剤を塗布する。



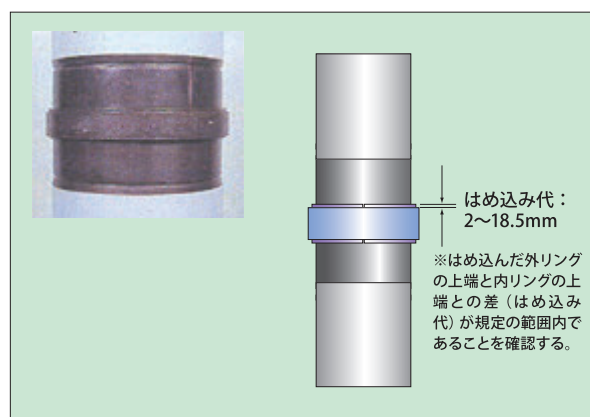
- 3 上杭と下杭の端板突起部に内リングをかみ合わせ、内リング外周面に防錆剤を塗布する。



- 4 油圧ジャッキを所定の位置に取り付ける。



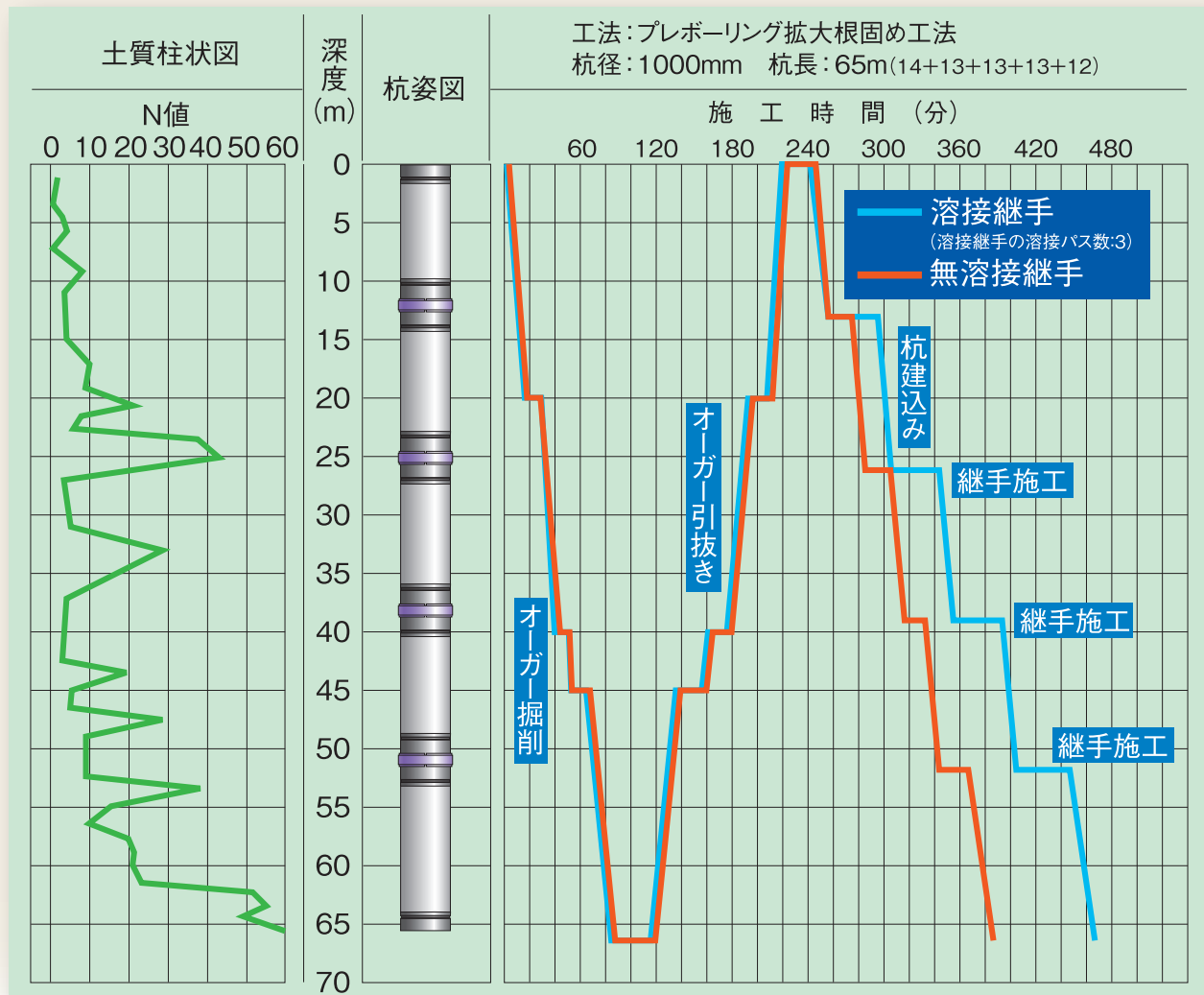
- 5 油圧ジャッキで嵌合力を与え、内リングと外リングを嵌合する。



- 6 油圧ジャッキを外し、はめ込み代が規定の範囲内であることを確認する。

Pair-ring Joint

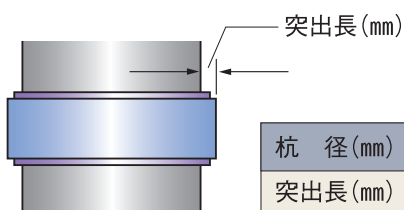
施工 時間例



●継手1箇所に必要な標準施工時間

杭径(mm)	300	350	400	450	500	600	700	800	900	1000	1100	1200
溶接(分)	14	17	19	20	21	24	27	29	31	33	36	39
P J (分)	4	4	4	5	5	5	8	8	12	12	14	14

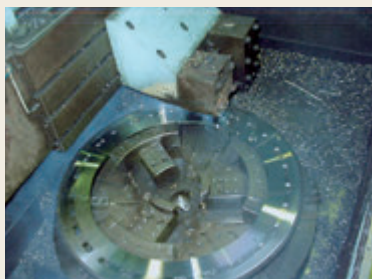
突出長



杭径(mm)	300~400	450~600	700~800	900~1000	1100~1200
突出長(mm)	17	22	25	26	33

確かな技術と厳密なテスト

製造



① 端板加工



② 内リング及び外リングの切断面状況



③ 内リング丸め加工



④ 外リング溶接部の超音波試験状況



⑤ 端部金具と内リング・外リング

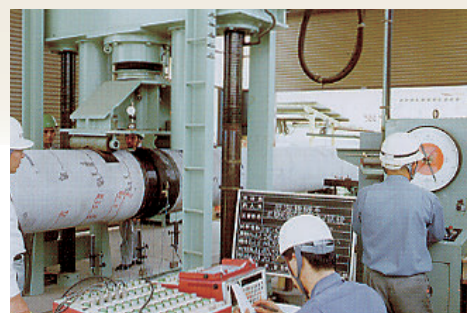


⑥ 内リング・外リングの荷姿

各種試験

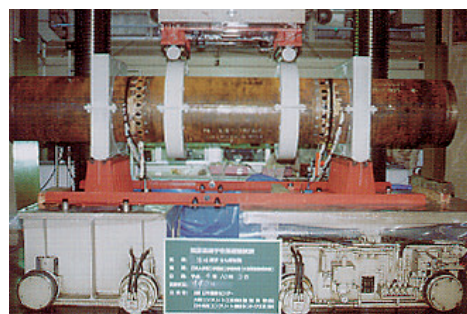
[正負交番繰返し曲げ試験]

継手部に繰返し曲げが作用した時のPJの性能を確かめるため、軸力0の状態では正負交番繰返し曲げ試験を行っています。この試験で内リング・外リングに生じるひずみやたわみ量の測定値と、一方向曲げ試験の測定値とを比較することによって、繰返しによる影響は受けていないことを確認しています。



[せん断試験]

PJとしての最大せん断耐力を求めるため、杭本体部で破壊しないようにSC杭（杭径400、600、800、1000、1200mm）を試験杭として用いたせん断試験を行っています。試験で得られた最大せん断耐力はPHC杭本体の設計せん断耐力より大きいことから、PJのせん断耐力は安全性の高いことが確認されています。



施工例



●内リングのかみ合わせ



●はめ込み代の測定



●内リングと外リングの嵌合〈杭径1100mm〉

ご注意とお願い

●本継手により問題が生じた場合は、弊社にて対応させていただきますが、下記の場合は免責事項とさせていただきます。

- ①あらかじめ定めた用途、部位以外に使用し、それにより問題が生じた場合
- ②PJ工業会が承認した施工管理者・施工技能者以外によって施工され、これにより問題が生じた場合
- ③製品以外の外的要因により問題が生じた場合
- ④設計時・施工時に想定された以上の不可抗力（天災、地震、地盤沈下、火災、爆発など）が原因となり問題が生じた場合

●掲載内容及び仕様は、予告なく変更することがありますので、あらかじめご了承ください。
また、本カタログに関するご不明な点、詳細な内容につきましては弊社までお問い合わせください。



本 社 〒105-0004 東京都港区新橋5丁目33番11号 TEL : (03)3433-4111(大代)
技術開発センター 〒360-0161 埼玉県熊谷市万吉3300番地 TEL : (048)536-5431(代)

北海道支社 〒060-0042 北海道札幌市中央区大通西18丁目1番30号(道新西ビル) TEL : (011)688-7026(代)
函館営業所 〒040-0036 北海道函館市東雲町5番11号(SEPT函館) TEL : (0138)24-0501(代)
旭川営業所 〒071-8113 北海道旭川市東鷹栖東3条2丁目1924番1(ナトリ株式会社旭川支店事務所内) TEL : (0166)58-5510(代)
苫小牧営業所 〒059-1372 北海道苫小牧市勇払132番地 TEL : (0144)56-1850(代)
苫小牧工場 〒059-1372 北海道苫小牧市勇払132番地 TEL : (0144)56-0226(代)

関東・東北支社 〒105-0004 東京都港区新橋5丁目33番11号(新橋NHビル) TEL : (03)3433-4121(代)
府中営業所 〒183-0011 東京都府中市白糸台2丁目66番3号 TEL : (042)302-5553(代)
川崎営業所 〒213-0033 神奈川県川崎市高津区下作延5丁目28番1号(スノーヴァ溝の口R246内) TEL : (044)814-2367(代)
千葉営業所 〒264-0024 千葉県千葉市稲毛区穴川1丁目6番27号 TEL : (043)256-1157(代)
北関東営業所 〒360-0161 埼玉県熊谷市万吉3300番地 TEL : (048)536-3710(代)
東北営業所 〒980-0802 宮城県仙台市青葉区二日町3番10号(グラン・シャリオビル) TEL : (022)713-8005(代)
熊谷工場 〒360-0161 埼玉県熊谷市万吉3300番地 TEL : (048)536-0343(代)

東海支社 〒460-0007 愛知県名古屋市中区新栄2丁目19番6号(グランスクエア新栄) TEL : (052)253-9061(代)
三重工場 〒510-8114 三重県三重郡川越町亀崎新田58番地 TEL : (059)365-2126(代)

関西支社 〒550-0004 大阪府大阪市西区靱本町1丁目20番13号(なにわ筋ビル) TEL : (06)6479-2020(代)
岡山営業所 〒700-0901 岡山県岡山市北区本町10番22号(本町ビル) TEL : (086)235-8891(代)
広島営業所 〒730-0021 広島県広島市中区胡町4番21号(朝日生命広島胡町ビル) TEL : (082)543-5070(代)
高松営業所 〒760-0018 香川県高松市天神前10番5号(高松セントラルスカイビルディング) TEL : (087)835-9609(代)
尼崎工場 〒660-0086 兵庫県尼崎市丸島町32番地 TEL : (06)6416-4201(代)

九州支社 〒812-0034 福岡県福岡市博多区下呉服町2番29号(栗原工業ビル) TEL : (092)283-5155(代)
北九州営業所 〒808-0075 福岡県北九州市若松区赤岩町2番1号 TEL : (093)791-0026(代)
熊本営業所 〒862-0913 熊本県熊本市東区尾ノ上2丁目11番18号 TEL : (096)213-2007(代)
沖縄営業所 〒900-0014 沖縄県那覇市松尾1丁目19番1号ベルザ沖縄((株)NJS沖縄出張所内) TEL : (098)860-3009(代)
九州工場 〒808-0075 福岡県北九州市若松区赤岩町2番1号 TEL : (093)791-0026(代)

<https://www.nipponhume.co.jp>