

# 機械式定着金物

# DBヘッド



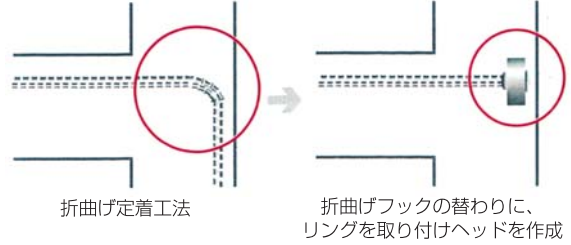
# 中山鋼業株式会社

近年の鉄筋工事における高強度化や太径化に伴い、従来の折曲げ工法では、柱梁接合部での収まりが過密となるため、配筋精度の不足やコンクリートの充填が難しい状況が起きる等、施工管理上の問題が生じています。

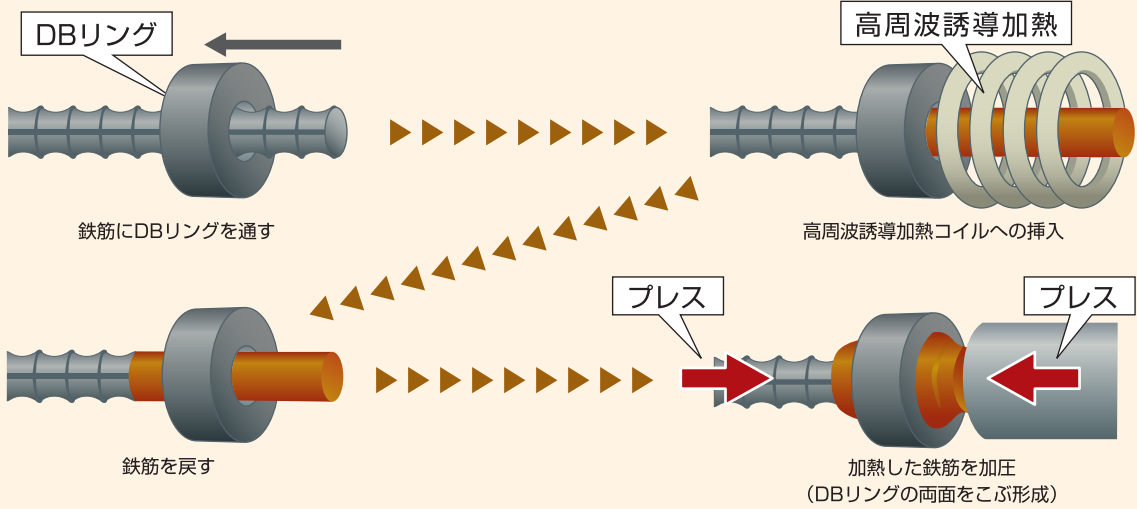
それらを解消するのが『DBヘッド定着工法』です。

## 『DBヘッド定着工法』とは

鉄筋の先端にダクタイル鋳鉄製のリングを挿入した後、リング両側の鉄筋を加熱・加圧し、二つのこぶを形成させて固定する工法です。DBヘッドの支圧面に生じる支圧力が、折曲げフックの替わりとなり、柱梁接合部の配筋が簡素化されることで、品質の向上と作業工程の短縮に繋がります。

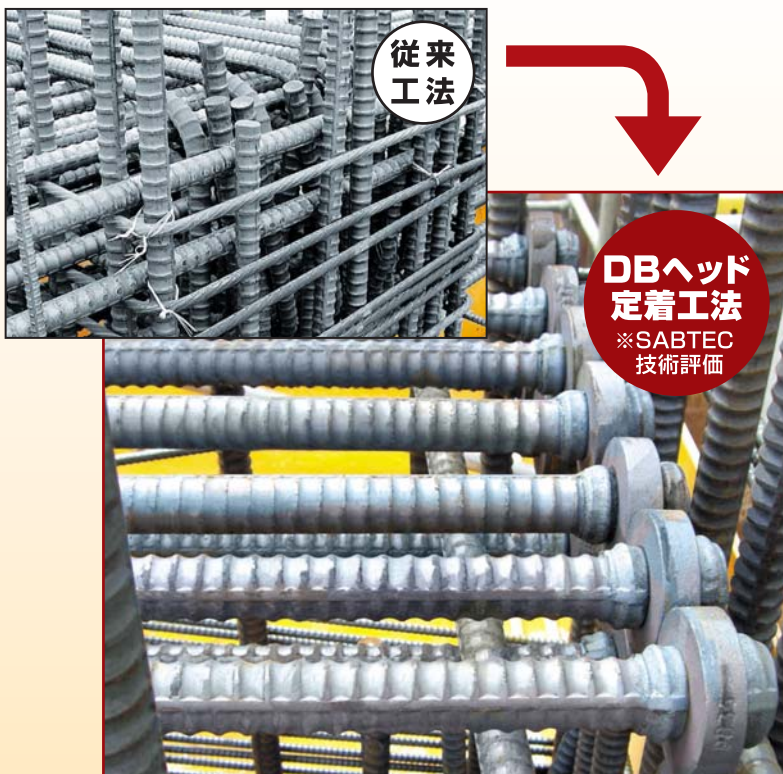


## DBヘッド製造工程



## 従来工法とDBヘッド定着工法

高度な配筋の要求は物理的限界に近づいています。



柱梁接合部にスペースができ、コンクリートのまわりが良くなります。



技術評価書

※建築構造技術支援機構(SABTEC機構)とは  
 確かな建築構造の実証と先進の安全ソリューションの技術を通じ、課題解決のために第三者の立場から、コンクリート系構造技術の工法開発や設計・施工の分野で、開発提案・実験計画・設計指針化など、実用性の高いトータルな技術支援サービスを行う機関です。

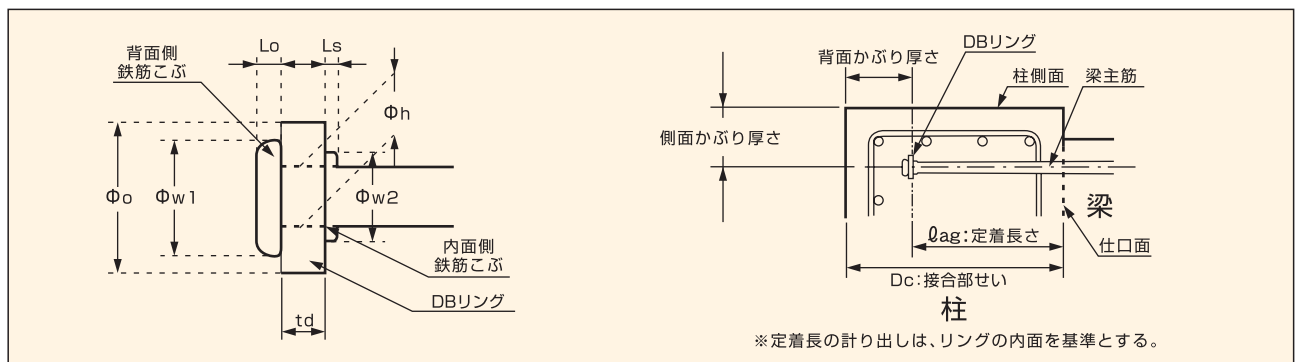
## DBヘッド各部の標準寸法

鉄筋呼び名	外径 $\Phi_o$ (mm)	孔径 $\Phi_h$ (mm)	板厚 td (mm)	支圧面積比 $\alpha_p$	背面側鉄筋ごぶ		内面側鉄筋ごぶ	
					突出長さ Lo	直径 $\Phi_{w1}$	膨らみ長さ Ls	直径 $\Phi_{w2}$
D16	40	18.0	10	5.3	10	24	11	19
D19	45	20.5	12	4.5	11	29	13	23
D22	55	24.0	14	5.1	13	33	15	26
D25	60	27.0	15	4.6	15	38	18	30
D29	70	31.0	18	5.0	17	44	20	35
D32	80	34.0	20	5.3	19	48		38
D35	85	39.5	21	4.9	21	53		42
D38	95	41.5	23	5.2	23	57		46
D41	100	44.5	25	4.9	25	62		49

※許容寸法は、評価報告書に別途定める数値とする。

鋼種	SD295	SD345	SD390	SD490
----	-------	-------	-------	-------

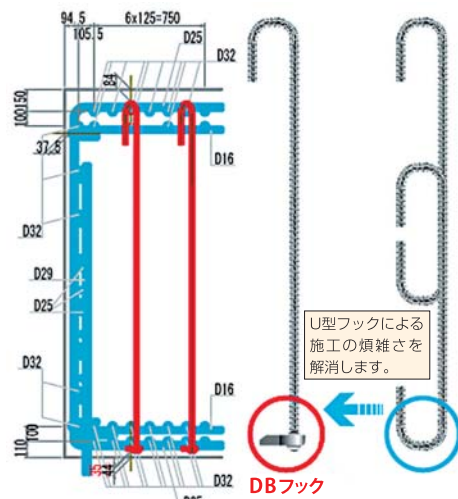
### 各部の名称



※定着長の計り出しは、リングの内面を基準とする。

# DBフックせん断補強鉄筋 (DBフックは現場での配筋作業を容易にします。)

本製品はDBヘッドのノウハウを基に、配筋作業の煩雑さを解消するために開発されたせん断補強鉄筋です。



DBフック使用例