



本工法は鉄骨鉄筋コンクリート造柱脚の鉄骨ベースプレートを定着するアンカーボルト工法です。構成部品は、ボルト、ロッド、プレートの主要3部品及び補助材で構成され、工場側でアンカープレートを製作し、工事現場へ搬入いたします。

アンカープレートは所定のアンカーボルト位置へ設置後コンクリートを打設し、アンカープレート上面にボルト溶接位置の墨出しを行い、墨出し位置が許容偏心距離以内であることを確認しサップ溶接法を用いボルトを後付け施工で接合します。

- 工期短縮（アンカーボルト位置精度の修正を省略）によるトータルコストの低減が図れます。
- サップ溶接はサップアンカーボルト施工技術委員会が認定した施工管理技術者と溶接技能者により施工されるので、優れた品質を確保します。
- 本工法は、各ボルトサイズごとに許容偏心距離及び耐力が定められています。

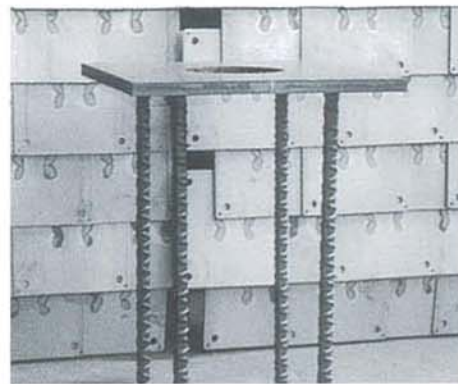
許容偏心距離と許容耐力

記号	適用ボルト	許容偏心距離 (mm)	短期許容耐力kN (ton)		長期許容耐力kN (ton)	
			引張	せん断 (1/√3)	引張	せん断
SA20	M20	40	58.8 (6.0)	34.3 (3.5)	短期に対する値の1/1.5	短期に対する値の1/1.5
SA22	M22	40	72.6 (7.4)	42.2 (4.3)		
SA24	M24	40	84.3 (8.6)	49.0 (5.0)		
SA27	M27	45	109.8 (11.2)	63.7 (6.5)		
SA30	M30	45	134.3 (13.7)	77.5 (7.9)		
SA33	M33	45	165.7 (16.9)	96.1 (9.8)		
SA36	M36	45	196.1 (20.0)	112.8 (11.5)		

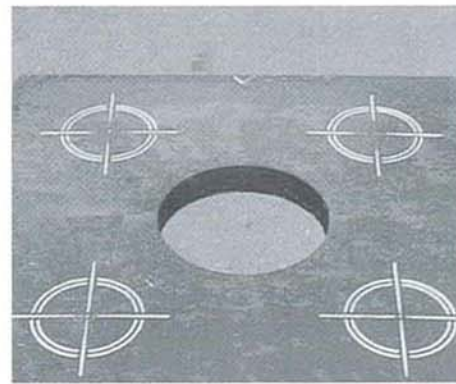
※上記耐力は引張りまたは、せん断力が単独に作用した場合に限る。

施工手順

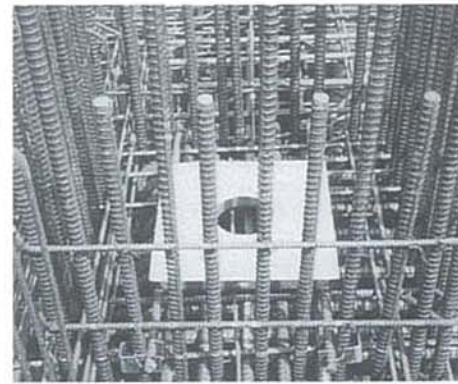
1 アンカープレート(工場製作)



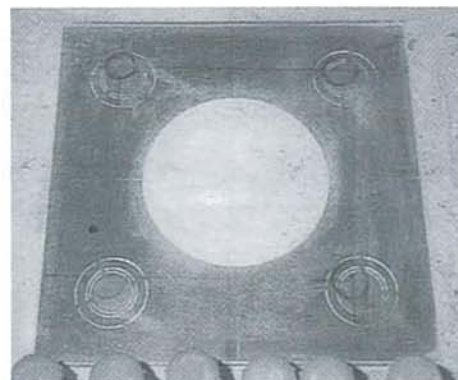
2 アンカープレート ボルト溶接面 ボルト偏心距離確認マーク



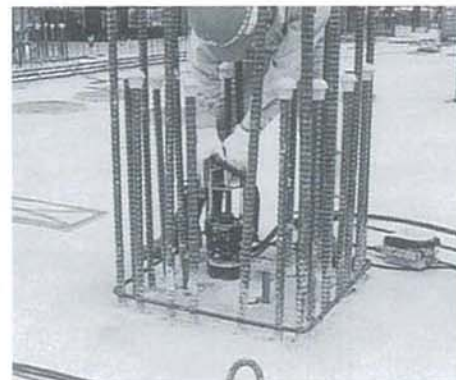
3 アンカープレート据付け



4 コンクリート打設後、ボルト溶接位置の墨出し (許容偏心距離マーク内であることを確認する。)



5 サップボルト溶接作業



6 鉄骨建方

