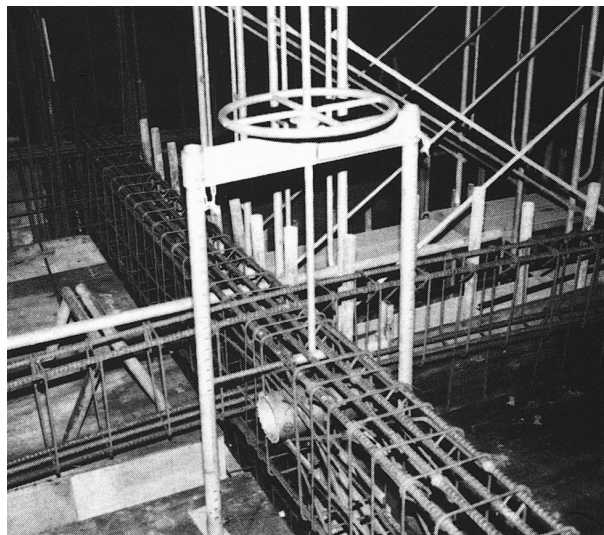


配筋架台

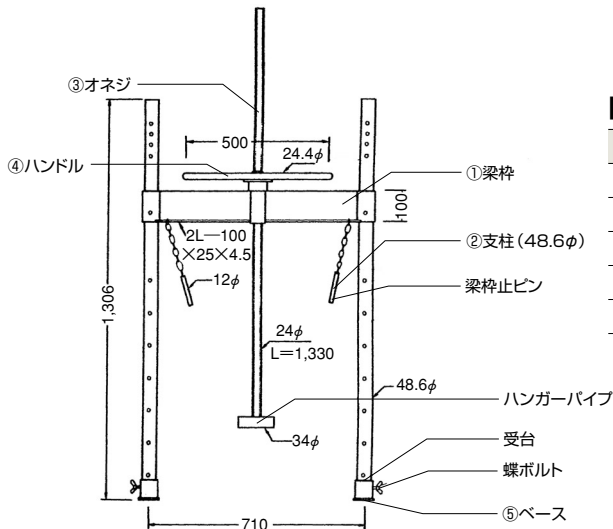
特長

- 1) 迅速確実な結束ができ、梁筋の組立精度が向上します。
- 2) 主筋の圧接能率が倍加し、また圧接時に型枠を焦がすこともありません。
- 3) 型枠張りとは配筋作業が別々に一貫して行え、梁筋作業がスラブ上面で行えるので作業能率は30%上昇します。
- 4) 外周の壁つき梁筋作業も布枠から支持して組立使用できます。
- 5) 左右に段差のある場合は受台⑦を外してジャッキ等をご使用下さい。



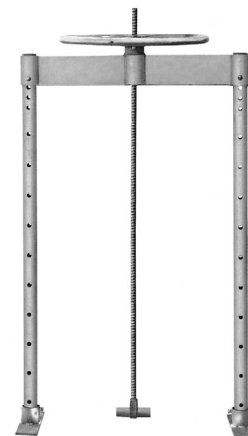
概略図

配筋架台 H-650...23.0kg



■1セット当りの数量

	品番	品名	数量
1	H-01	梁枠	1
2	H-02	支柱	2
3	H-03	オネジ	1
4	H-04	ハンドル	1
5	H-05	ベース	2



工法の組立方法

RC造りにおける型枠作業が完成しますと、梁筋の組立作業の開始となります。

① 下主筋の配列をします。

下主筋の配列

枝木又は60角パイプを使用

② 高さ300mm位の台上に上主筋の配列が完了すると圧接作業に入ります。(主筋がスラブ上にあるために圧接が非常に楽にスピーディにできます)

上主筋の配列

③ スターラップの配列

スターラップの配列

- スターラップの配列と同時に上主筋を結束します。
- スパイラルフープ筋は圧接前に配列します。
- 柱部のフープ筋も忘れずに配置します。

④ 配筋架台

カンザシ筋D25

- 配筋架台を3m～5m置きに全スラブ上に配置してハンドルを回動し、上主筋とスターラップを持ち上げます。(全梁筋が持上がる。)

⑤ 下主筋の結束を行うと同時に腹筋も結束します。

● この行程で完全結束が完了します。

腹筋

下主筋

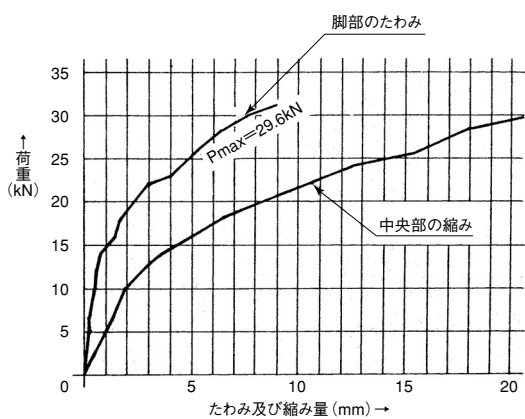
⑥ 配筋架台のハンドルを廻してそれを下降させ、カンザシ筋をスペーサー上に置き架台を取りますと完了です。

スペーサー

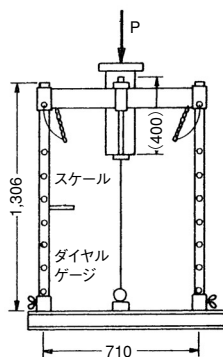
カンザシ筋

試験結果(鉛直荷重試験) 許容荷重:14.7kN

荷重-たわみ・縮み曲線

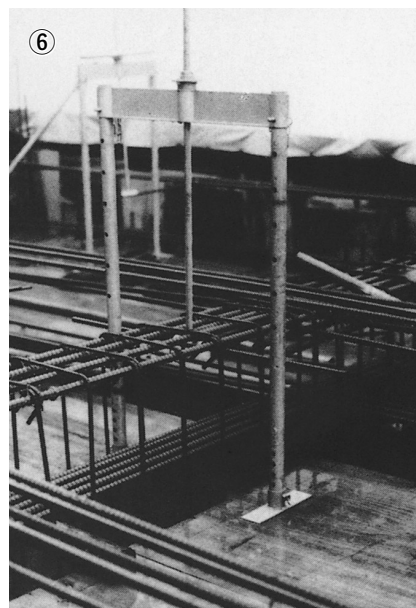
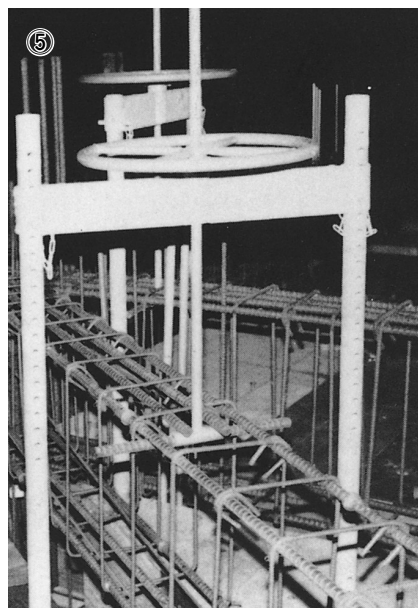
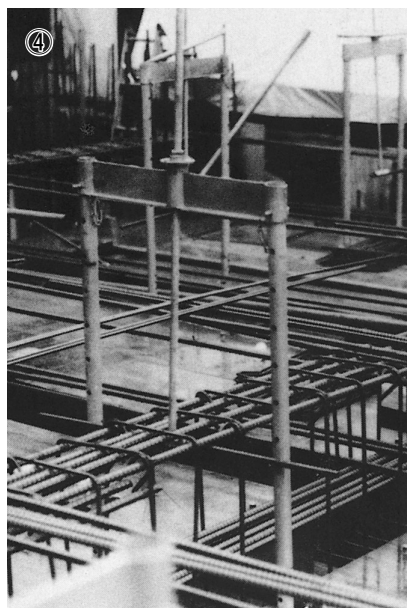
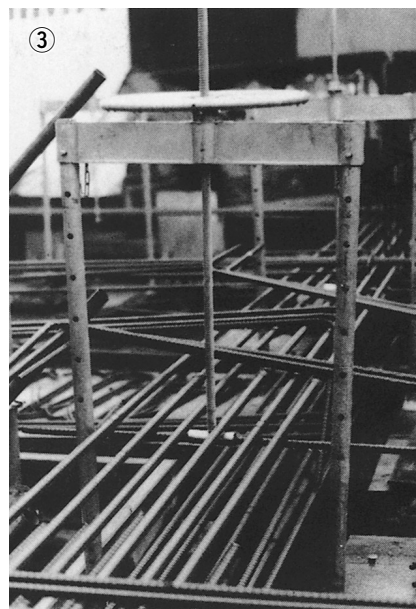
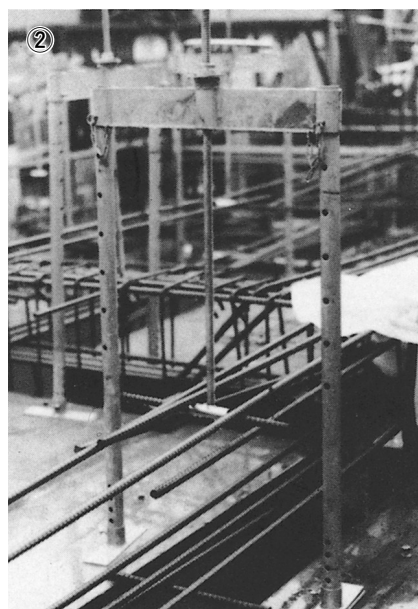
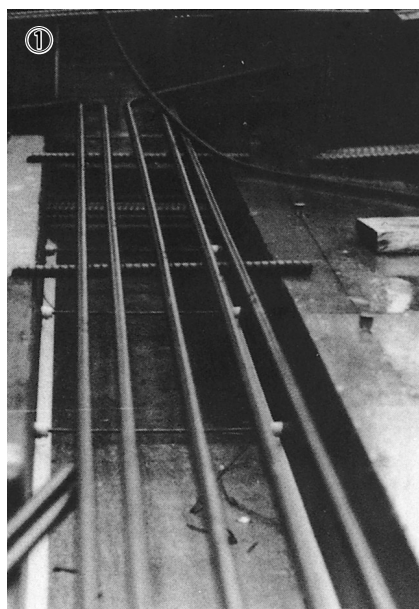


試験方法



車種	型式	H-650
4t車平		200
4t車ユニック		180
11t車平		500

工法の組立方法



その他