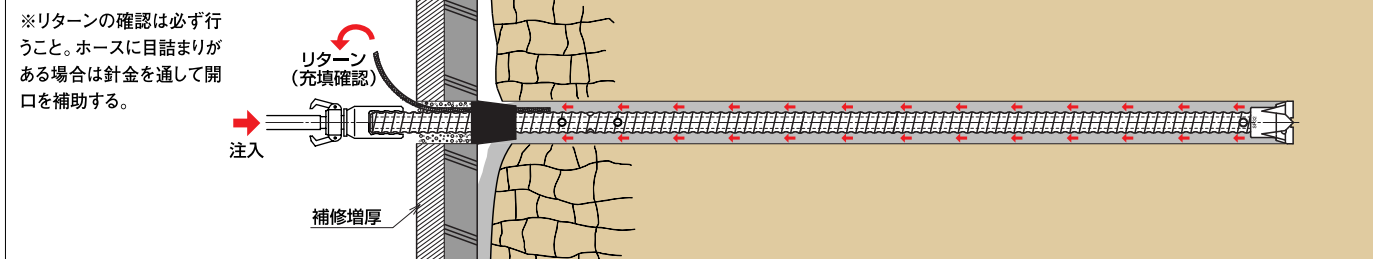


施工手順

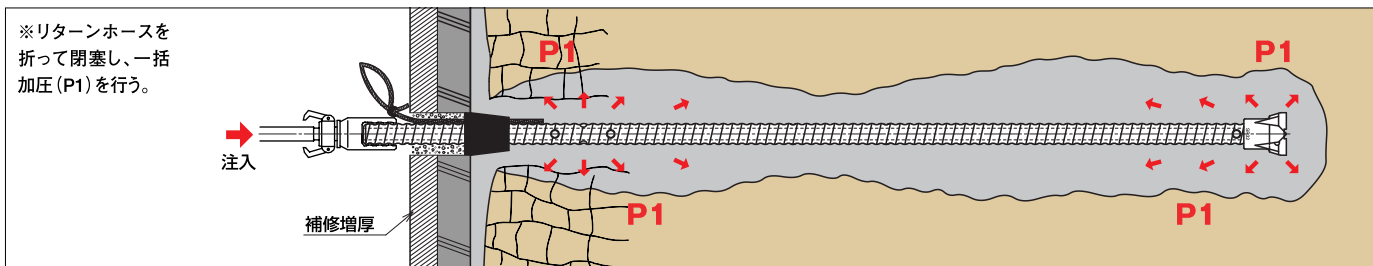
既設覆工物の補修ボルトに適用の場合

①、②の施工手順は前ページと同じ。レッグアダプタ取り外し時に、「カラー付きスリーブ」も回収します。

③孔内充填、オーバーフロー確認



④一括注入(P1のみで同時加圧)

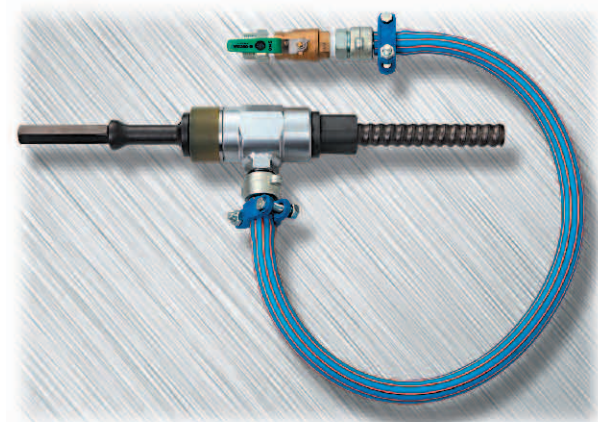


※既設覆工物の補修ではボルト長を2.0m以下に限定し、先端側と口元側から「P1加圧で一括同時注入」します。

SPボルト設計諸元、その他

呼 称	腐食シロ=0.0mm				腐食シロ=直径1.0mm			
	外径／内径 (mm)	断面積 (mm ²)	降 伏 (kN)	破 断 (kN)	外径／内径 (mm)	断面積 (mm ²)	降 伏 (kN)	破 断 (kN)
SP32横穴付ボルト	φ31.4／17.0	350	158	198	φ30.4／17.0	314	141	177

- 1) 断面積はφ8mmの横穴欠損分を考慮した値です。横穴を考慮しない腐食シロ=0.0mmの断面積は450(mm²)です。
- 2) 本設ロックボルトとして、腐食シロ1.00mmを低減した、みかけの許容引張荷重=141(kN)×2÷3=94.00(kN)です。
- 3) 本設ロックボルトとして、腐食シロ1.00mmを低減した、みかけの許容引張応力=94.00(kN)÷314(mm²)=299(N/mm²)です。



SPレッグドリル用スーベル

STE
エスティーエンジニアリング株式会社
ST ENGINEERING CORPORATION

〒581-0833 大阪府八尾市旭ヶ丘1丁目108番地2

TEL.072-990-0250 FAX.072-990-0251

E-mail: info-enter@st-eng.co.jp

*各種図面がダウンロードできます→ <http://www.st-eng.co.jp>

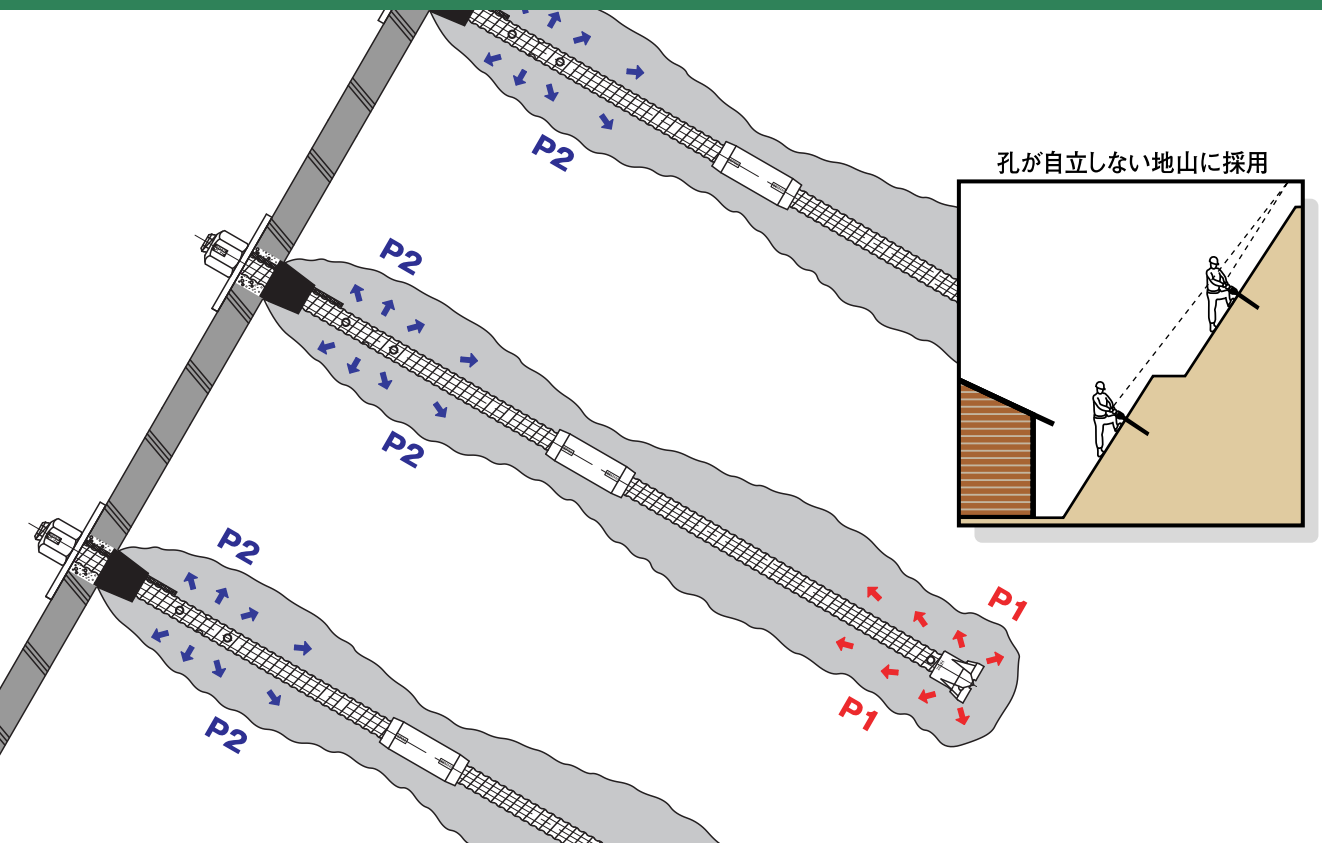
SP Leg Drilling Method

レッグドリルによる本設ボルト構築工法

SPレッグドリル

Lmax=3.0m

孔が自立しない地山の経済的な短尺ロックボルト



加圧注入で確実な定着を実現

STE
エスティーエンジニアリング株式会社
ST ENGINEERING CORPORATION

ロープ足場での注入式本設ボルト工法

- ・積極的な2方向加圧注入
- ・確実な全面定着の実現!

SPレッグドリル

アクセスが困難で、孔が自立する地山ではロープ足場で施工するレッグドリル工法が多用されてきました。これに対して『SPレッグドリル』では積極的な『2方向加圧注入』を採用し、孔が自立しない地山でもレッグドリルで3.0mまでの本設ボルトの施工を可能にしました。また、この加圧注入を応用し、老朽化した法面覆工物の補修にも利用いただけます。

レッグドリルマシン (Lmax=3.0m) : 削孔径=φ45mm、50mm

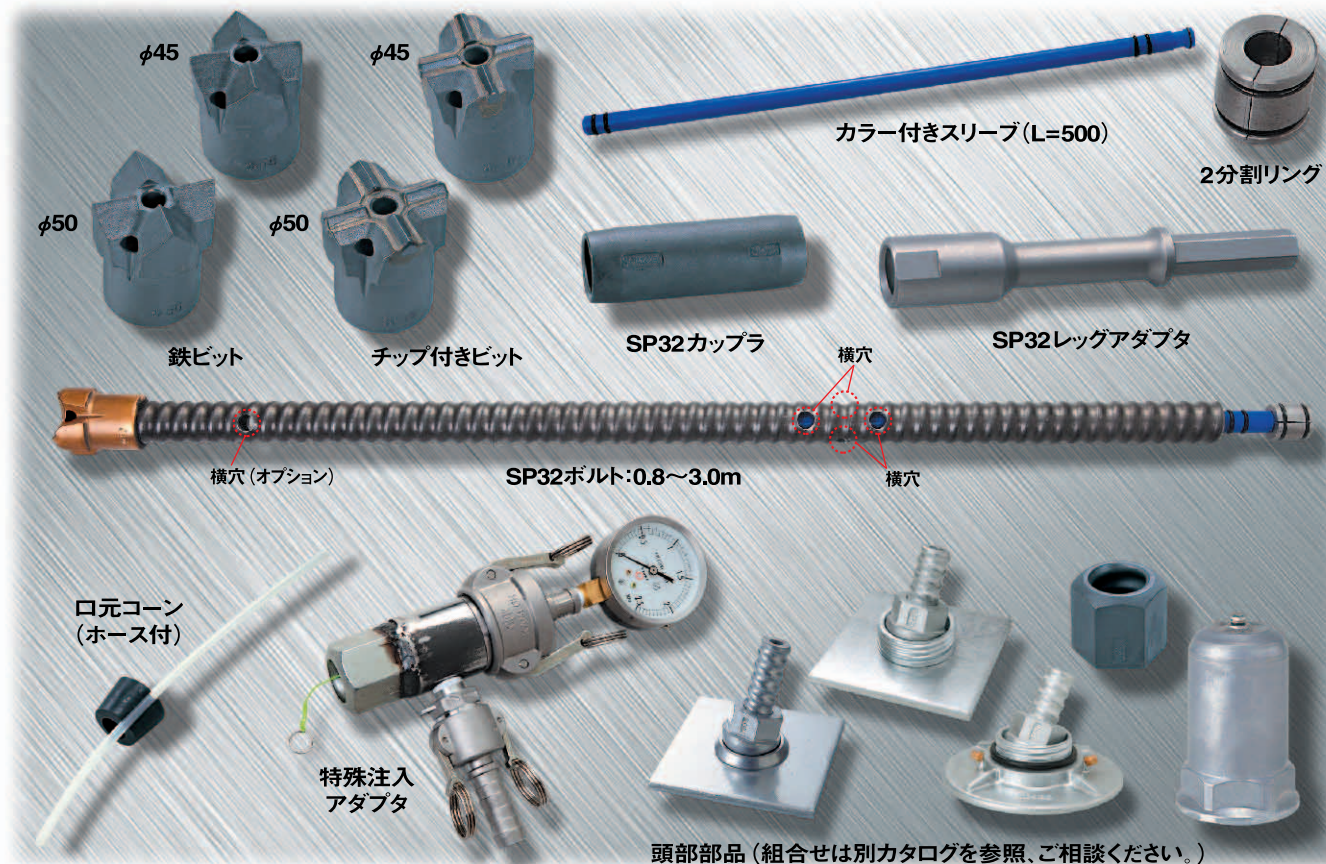
短尺3.0mまでのロープ足場施工



レッグドリル削孔状況



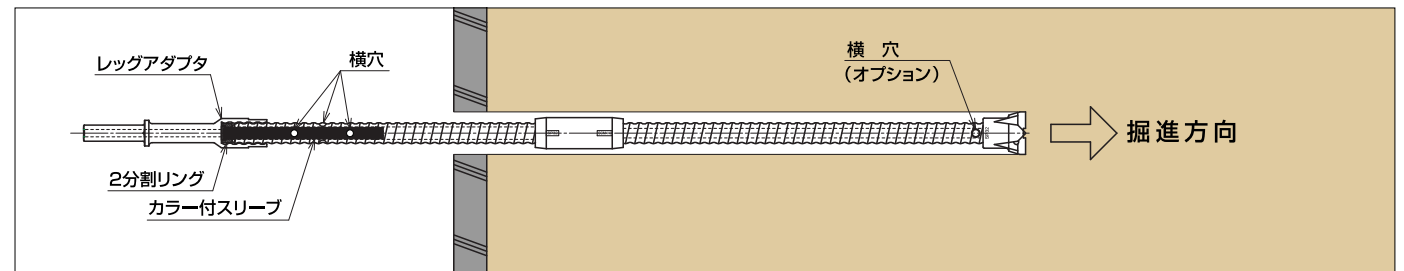
ハンドハンマー削孔状況



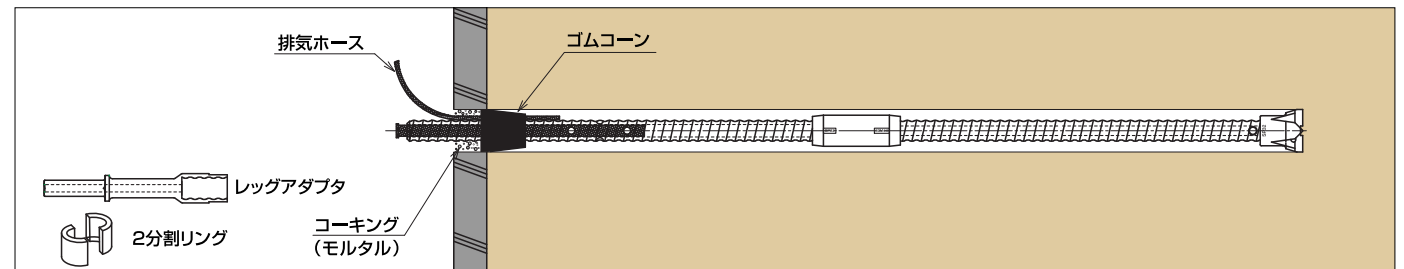
施工手順

汎用の短尺鉄筋挿入工に適用の場合

①レッグドリルによる削孔状態

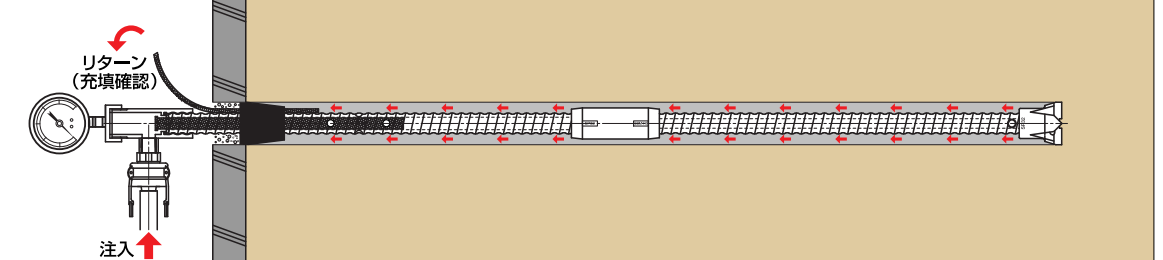


②削孔完了・口元コーキング



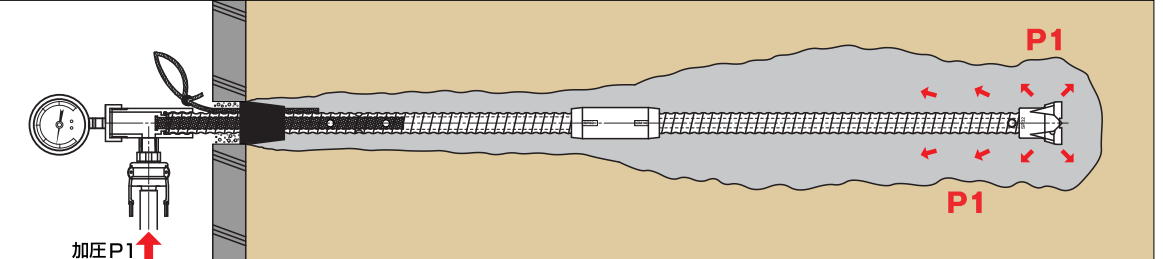
③孔内充填、オーバーフロー確認

※リターンの確認は必ず行うこと。ホースに目詰まりがある場合は針金を通して開口を補助する。



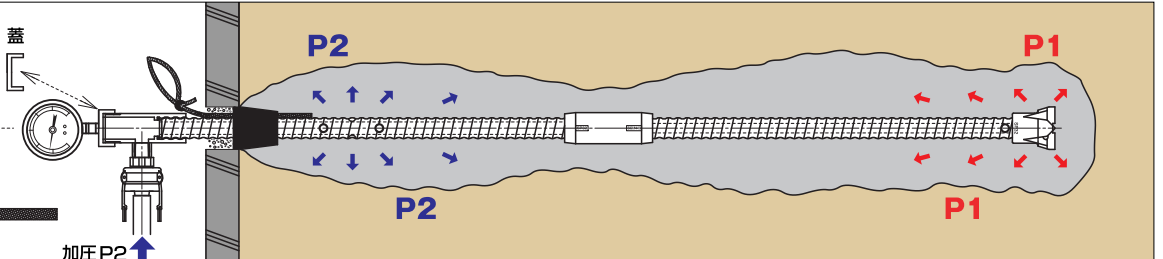
④先端側からの加圧注入 (P1)

※リターンホースを折って閉塞し、P1加圧を行う。



⑤口元側からの加圧注入 (P2)

※蓋を外しカラー付きスリーブを抜いて、蓋を再装着しP2加圧を行う。



※ボルト長さが2.0mより短いときは、④先端加圧(P1)と⑤口元加圧(P2)の注入工程を一括実施することができます。