

ファブ  
**FAB工法**

問合せ先：神鋼鋼線工業㈱ 〒103 東京都中央区八重洲1-5-20 石塚八重洲ビル TEL. 03-3272-4677

1. 工法の概要

FAB工法は、昭和59年に大成建設(株)、川田建設(株)および神鋼鋼線工業(株)の3社によって開発された、太径PC鋼棒用の定着工法であり、片持ち梁工法における鉛直締めおよび横締めを中心に使用されている。

本工法では、①PC鋼棒と定着具の直角性の確保 ②緊張端の箱抜き空間の形成 ③緊張時のPC鋼棒と定着具の芯合わせ ④定着具付近のグラウトの充填、について十分配慮されているのが特徴である。

2. 緊張容量とPC鋼材

本工法では、引張荷重574～949kNの範囲に適用でき、PC鋼材は表-1のJIS G 3109に適合する2種類(26mmおよび32mm)の太径PC鋼棒を使用する。

3. 定着具および接続具

本工法に用いる定着具および接続具の形状および寸法を図-1、表-2に示す。また表-3には定着具の最小配置寸法を示す。

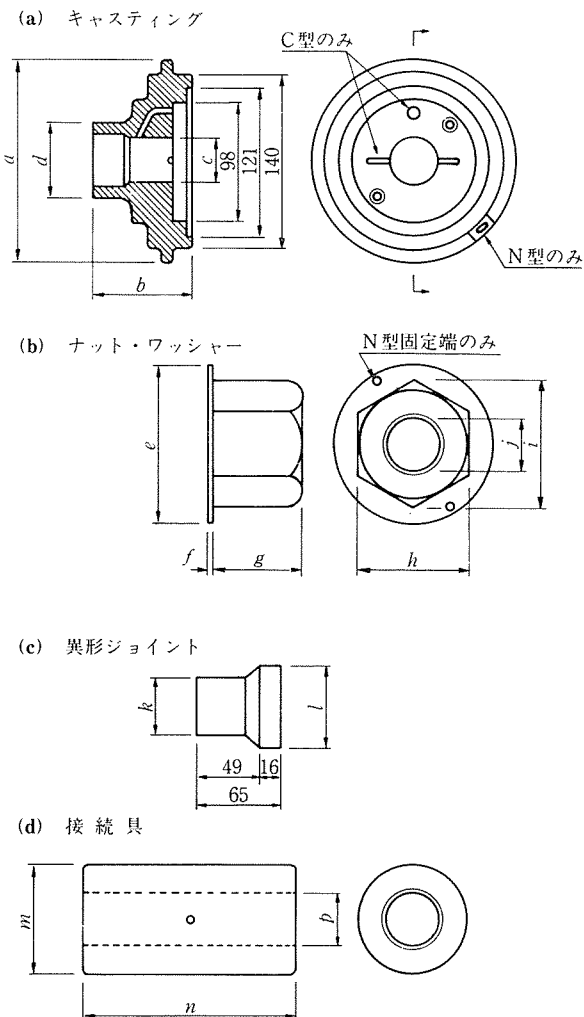


図-1 定着具および接続具の形状

表-2 定着具および接続具の寸法 (単位:mm)

部品名	記号	PC 鋼 棒 呼 び	
		26 (AB種共通)	32 A 種 B 種
キャスティング	a	155	165 180
	b	75	79
	c	32	38
	d	53	60
ナット・ワッシャー	e	62	72(97)
	f	4	4.5
	g	40	49
	h	50	58
	i	57.7	67
	j	M27	M33
異型ジョイント	k	33	41
	l	56	64
接 続 具	m	50	60
	n	90	110
	p	M27	M33

( )はN型固定端

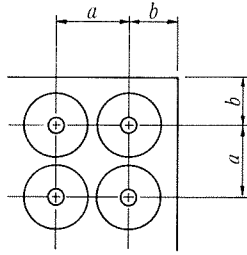
表-1 PC鋼棒母材の機械的性質(JIS G 3109)

共通表示	呼 び	種 類	記 号	公称断面積 (mm <sup>2</sup> )	引張荷重 (kN)	降伏荷重 (kN)	単位質量 (kg/m)
1B26A2	26	A種2号	SBPR785/1030	530.9	547以上	417以上	4.17
1B26B1		B種1号	SBPR930/1080		573	494	
1B26B2		B種2号	SBPR930/1180		626	494	
1B32A2	32	A種2号	SBPR785/1030	804.2	828以上	631以上	6.31
1B32B1		B種1号	SBPR930/1080		869	748	
1B32B2		B種2号	SBPR930/1180		949	748	

表-3 定着具の最小配置寸法

PC鋼棒呼び		a (mm)	b (mm)
26	A種	175	115
	B種	175	115
32	A種	220	125
	B種	220	135

導入時強度 25.5N/mm<sup>2</sup>



ティングとPC鋼棒の芯合わせが確実に行われる。緊張時のPC鋼棒の伸びは、ナットを締め付けるラチェットハンドルに連動したカウンターで、1/10mmの精度で測定できる。

最大緊張力 (kN)	735
ラムストローク (mm)	100
緊張受圧面積 (cm <sup>2</sup> )	115.45
最大使用圧力 (MPa)	63.7
所要油量 (l)	1.16
適用鋼棒 (mm)	φ 26, φ 32
質量 (kg)	50
カウンター精度 (mm)	0.1

#### 4. 組立方法

定着具の構成を図-2に示す。緊張端では、PC鋼棒のネジに嵌合したホルダーとキャストイングとを2か所でボルト止めすることにより、容易にPC鋼棒と定着具との直角性が確保される。また固定端では、C型の場合はグラウトキャップおよびキャップ止めナットを介して2か所でキャストイングとボルト止めすることにより、またN型の場合はナットに溶接されたワッシャとキャストイングとを2か所でボルト止めすることにより、直角性が確保される。

#### 5. 緊張方法

図-3はFABジャッキの装着状態を示す。キャストイングの凹部にジャッキ先端が納まることにより、キャス

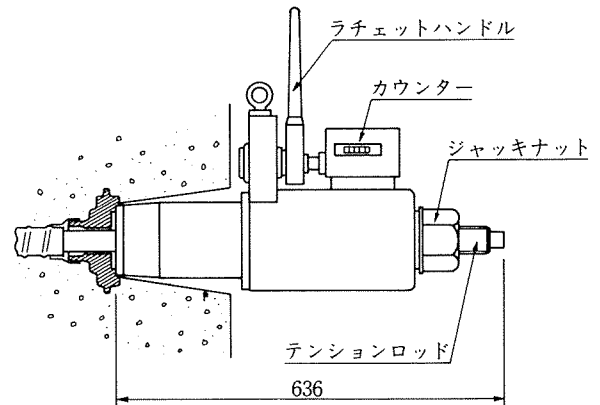


図-3 FABジャッキ

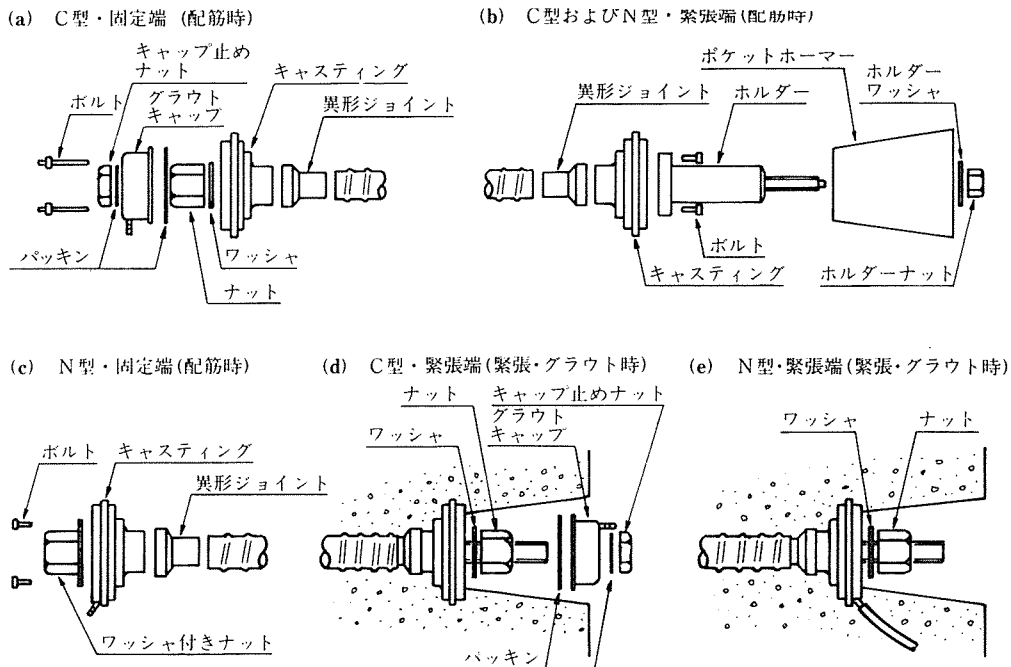


図-2 定着具の構成