

Tec-One P3+ 高耐力壁専用柱脚工法 設計・施工標準図

ver.24-10

(一財)日本建築センターによる認定
「BCJ認定-LW0042-041」

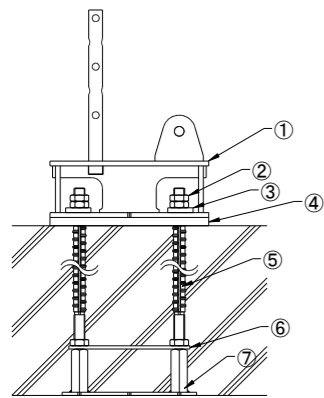
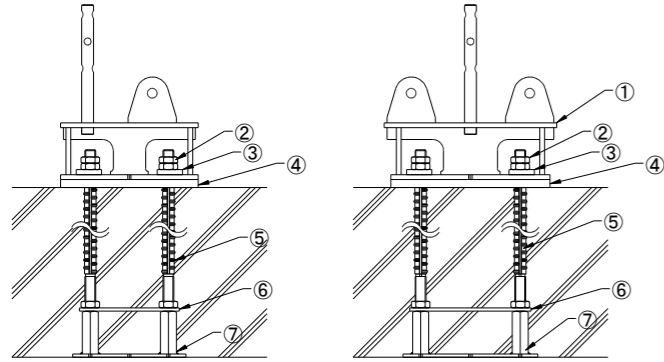
岡部株式会社 営業支援部

〒131-8505 東京都墨田区押上2-8-2

TEL.03-3624-5401 https://www.okabe.co.jp/mokuzo/tec-one-p3plus-chukyaku/

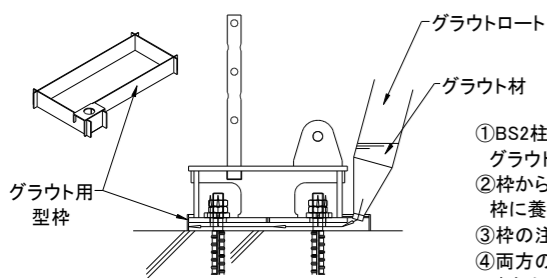
1. 工法概要

1.1 構成部材



- ①BS2柱脚金物
- ②M20ナット(3種)
- ③座金
- ④グラウト
- ⑤アンカーボルト(D22)
- ⑥定着板
- ⑦アンカーベース

1.2 柱脚の定着方法概要



- ①BS2柱脚金物をナットで固定後、グラウト枠を設置
- ②枠からグラウト材が漏れないように、枠に養生を施す
- ③枠の注入口からグラウト材を圧入
- ④両方の座金の通気口からグラウト材が噴き出ることによって圧入完了

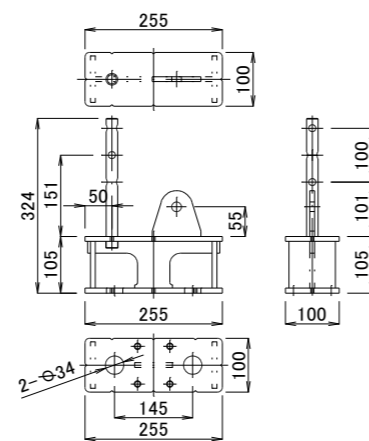
2. 対応樹種

樹種	規格	備考	部材断面	BS2	
				柱	筋かい
オウシュウ	E95-F315以上	同一等級構成集成材	105mm角以上	○	○
アカマツ	E105-F300以上	対象異等級構成集成材		○	○
ベイツガ	E120-F375以上	同一等級構成集成材		○	○
(カナダツガ)	E120-F330以上	対象異等級構成集成材		○	○
スギ	E50以上	構造用製材		○	—
スプルース	E65-F255以上	同一等級構成集成材		○	—
	E95-F315以上	同一等級構成集成材	○	—	

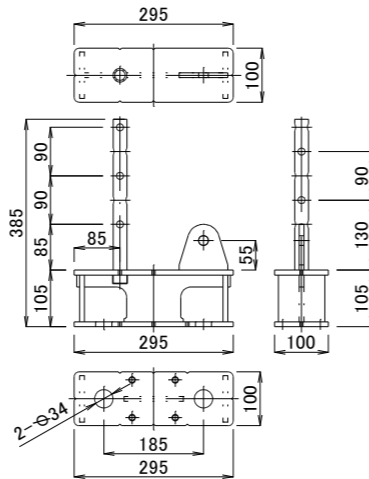
※表の樹種の規格と同等以上の性能があれば表以外の樹種を用いても良い
ただし、接合部耐力は表中の樹種の値を用いる

3. 柱脚金物仕様

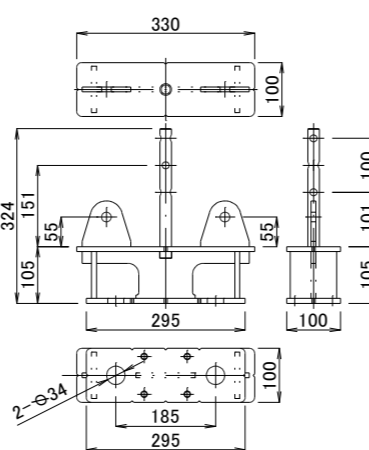
a. BS2-S



b. BS2-L



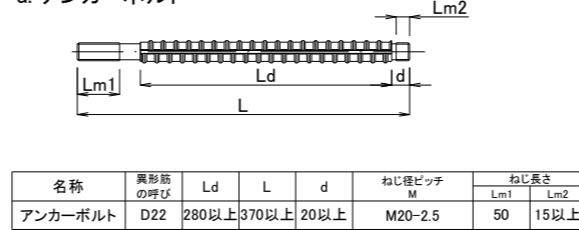
c. BS2-W



※材質 SS400(JIS G 3101:一般構造用圧延鋼材)
表面処理 有색クロメート処理

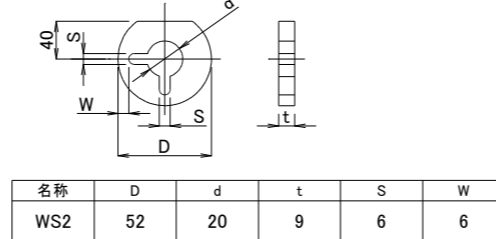
4. アンカーボルト・ナット・座金・定着板仕様

a. アンカーボルト



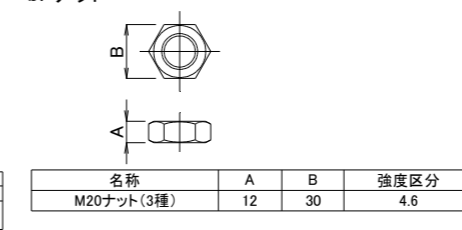
名称	異形筋の呼び	Ld	L	d	ねじピッチ M	ねじ長さ Lm1	Lm2
アンカーボルト	D22	280以上	370以上	20以上	M20-2.5	50	15以上

c. 座金



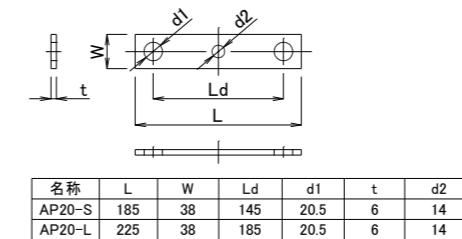
名称	D	d	t	S	W
WS2	52	20	9	6	6

b. ナット



名称	A	B	強度区分
M20ナット(3種)	12	30	4.6

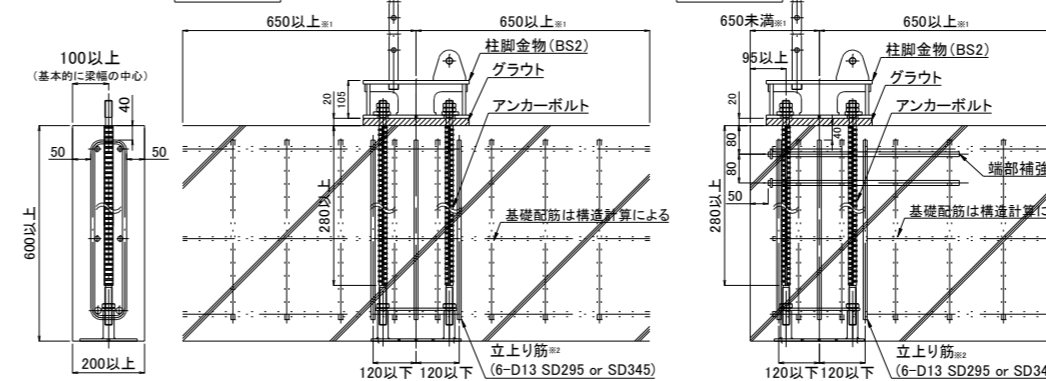
d. 定着板



名称	L	W	Ld	d1	t	d2
AP20-S	185	38	145	20.5	6	14
AP20-L	225	38	185	20.5	6	14

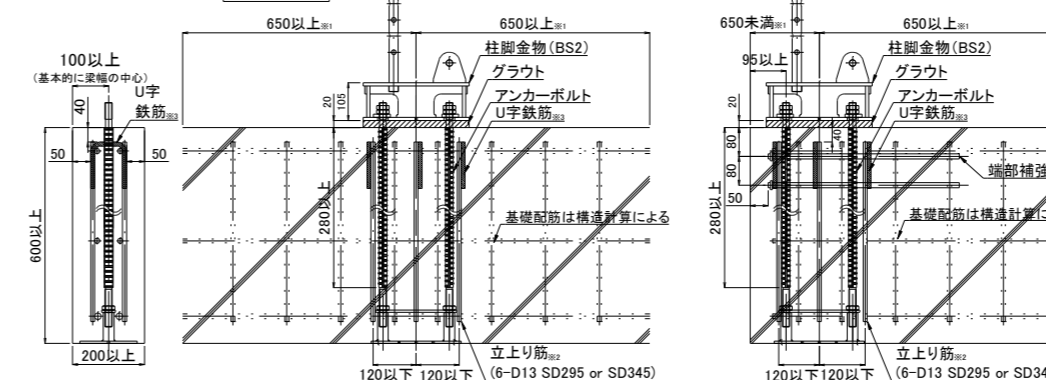
5. アンカー定着筋と中柱・隅柱配筋仕様

a. 閉鎖型配筋



- ※1: 柱脚の中心から650mm未満に基礎断面が減少する場合は、隅柱仕様を参照
- ※2: 立上り筋(6-D13 SD295 or SD345)は基礎構造に必要なせん断補強筋とは別に設ける

b. シングル2列配筋



- ※1: 柱脚の中心から650mm未満に基礎断面が減少する場合は、隅柱仕様を参照
- ※2: 立上り筋(6-D13 SD295 or SD345)は基礎構造に必要なせん断補強筋とは別に設ける
- ※3: 立上り筋上部に定着長8DのU字鉄筋を添わせる
- ※4: BS2柱脚金物の基礎柱型周辺のみシングル配筋を追加し2列にした場合、追加のシングル配筋は基礎梁の設計に断面を算入してはならない

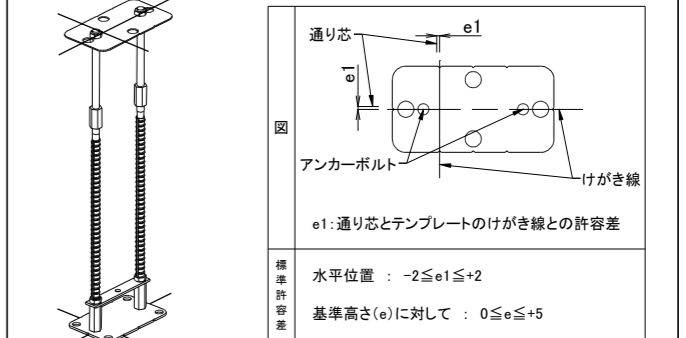
6. 施工

6.1 地業工事

- 柱脚部付近の捨コンの厚さは90mm以上とし、表面は平滑に仕上げる

6.2 アンカーボルト据付け

- アンカーボルトの位置決めは、テンプレートのけがきと地墨等の柱心を合致させることにより行い、標準許容差は下図による



6.3 配筋およびコンクリート打設前調整

- 配筋はアンカーボルトとの取り合いを考慮する
- コンクリート打設前にアンカーボルトの位置精度を確認し、据付け位置にズレがある場合はターンバックル・番線等で再度調整を行なう

6.4 BS2柱脚金物の設置

- 基礎天端の墨に合わせBS2柱脚金物を設置する
- レベル調整ボルトにより、高さ調節を行なう

6.5 BS2柱脚金物の本締め

- M20ナット(三種)により本締めを行なう
- 本締めは原則ダブルナットで行なう

6.6 無収縮グラウトの注入

- 注入するグラウトは、本工法が指定するグラウトを用いる
- グラウトに対して所定の量の水を加え、電動攪拌機で2分間以上攪拌する
- グラウトロータを用いて、グラウト用型枠の注入口からグラウトを注入する
- 両方の座金からグラウトが噴き出せば圧入完了

7. 本工法の施工および管理

- 本工法は、管理者又は施工者(元請)の管理のもとで実施するものとする

- 本工法のうち、6.2 アンカーボルト据付け、6.4 BS2柱脚金物の設置、6.5 BS2柱脚金物の本締め、6.6 無収縮グラウトの注入の施工は、岡部株式会社または同社が認める者が実施する施工指導を受けた柱脚工法技術者が施工を実施し、チェックシート等により施工管理を行うものとする

- Tec-One P3+ 高耐力壁専用柱脚工法の設計は「Tec-One P3+ 高耐力壁専用柱脚工法設計マニュアル」による