

2008年拓南製鐵(株)、東京鉄鋼(株)の「ネジテツコン」OEM生産販売

高張力ネジフシ棒鋼



つなぐ

ネジテツコン

サイズ D13~D51 鋼種SD295A~SD490

人手不足・工期短縮に貢献！！ 鉄筋プレハブ工法について



拓南製鐵株式会社

2020.3.26

ネジテツコンとは？



JIS規格(G3112)に準拠した、表面の節がネジ状の異形鉄筋。

鋼種:SD295A~SD490

サイズ:D13~D51(カラーマークはD19~D51)

東京鐵鋼(株)の「ネジテツコン」を拓南製鐵(株)でOEM生産



沖南製鐵
（株）沖南製鐵工業連合会
第1254号

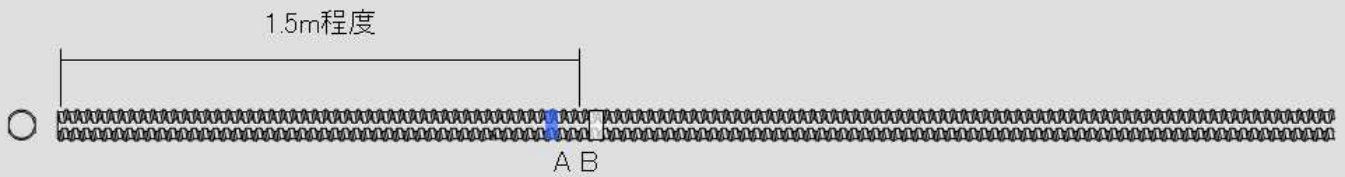


リサイクル認定資材
（ゆいくろ）
認定第17-2号

ネジテツコンカラーマーキング

■ マーキング位置

・カラーマーキングはネジテツコン1本に付き1箇所施す。



※A: 鋼種識別 B: サイズ識別

■ マーキング幅

・カラーマーキング幅は30mm程度。

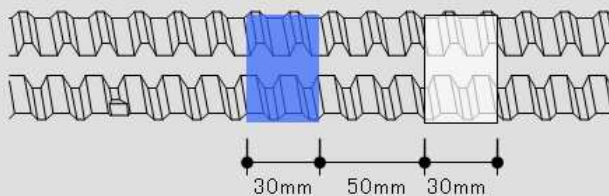


Photo.01 塗装サンプル(SD490 D41)

■ マーキング色

A. 鋼種識別

・1鋼種毎に異なる6色を使用
※SD295Aの無色を含む。

B. サイズ識別

・2サイズ毎に同じ色を使用

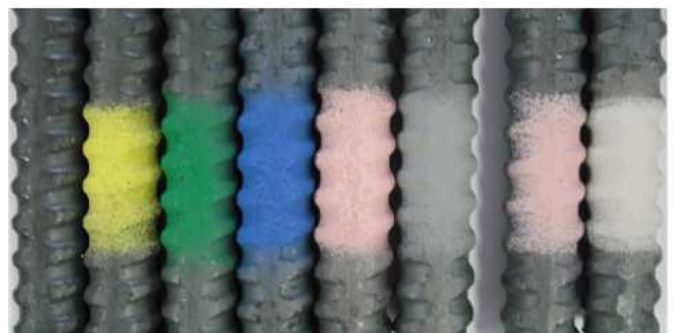


Photo02... カラーマークバー色見本

A: 鋼種識別

鋼種	マーキング色
SD295A	無色
SD345	黄
SD390	緑
SD490	青
(SD590)	ピンク
(USD685)	シルバー

※継手用マーキングの色は、識別色と違う色を使用する為、色の混在は無い。
(うす緑と水色を使用)

B: サイズ識別

サイズ	マーキング色
D19	ピンク
D22	白
D25	ピンク
D29	白
D32	ピンク
D35	白
D38	ピンク
D41	白
D51	ピンク

鉄筋配筋後も鋼種・サイズの確認が容易。

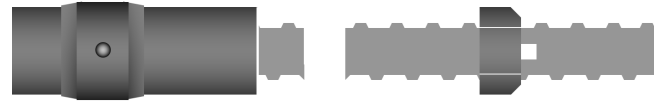
ネジテツコンの接合方法

(参考例:エースジョイント)

① 鉄筋にマーキング



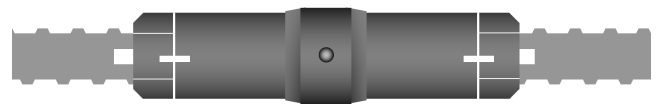
② 継手を取付ける



③ かん合長さを確認

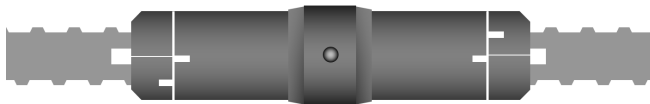


④ 継手にマーキング

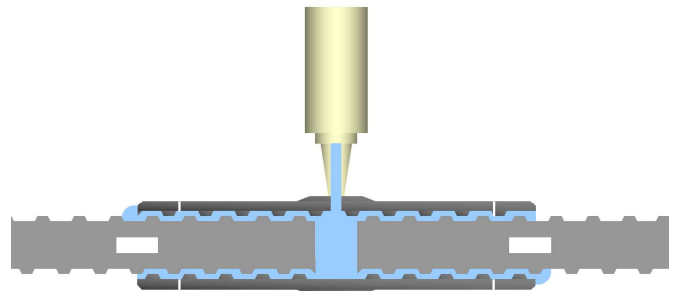


→ 継手を回して入れる

⑤ 締付完了の確認



トルク締め



⑥ グラウト材充填の確認

専用のナット・カップラーを使用してネジの原理で手軽に接合出来る。
鉄筋が全ネジ形状の為、どこで切断しても接合可能。
大がかりな機械や熟練技術を必要としない
(東京鐵鋼(株)の施工指導の受講のみ:有効期限3年)

鉄筋プレハブ工法手順



柱・梁の鉄筋ユニットを作る

現場での地組もしくは鉄筋加工業者ヤードで行う



鉄筋ユニットの吊上げ

事前に組んだ鉄筋ユニットを現場のクレーンで吊上げる。継手は先に鉄筋に取付けておく。



鉄筋ユニットの建込み

吊上げた鉄筋ユニットを取付け位置へ移動する

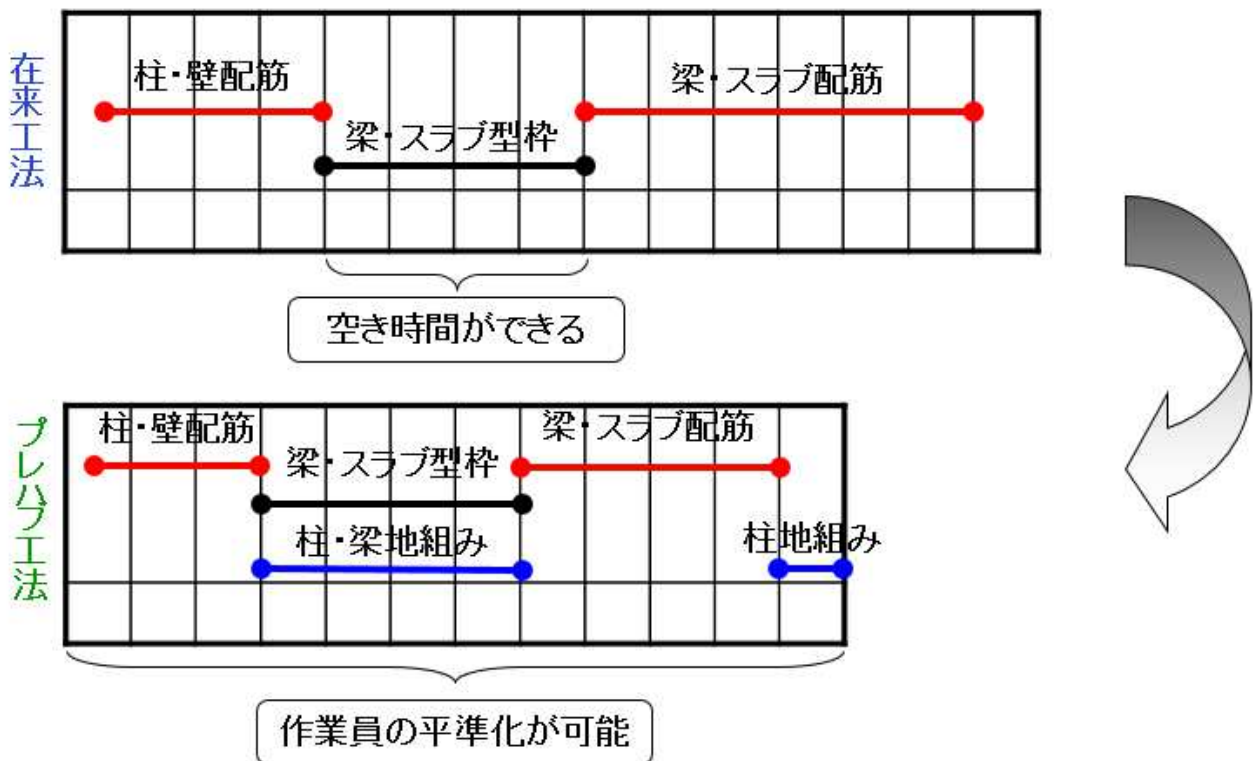


取付け

鉄筋ユニットに取付けていた継手を回して、鉄筋を接合。

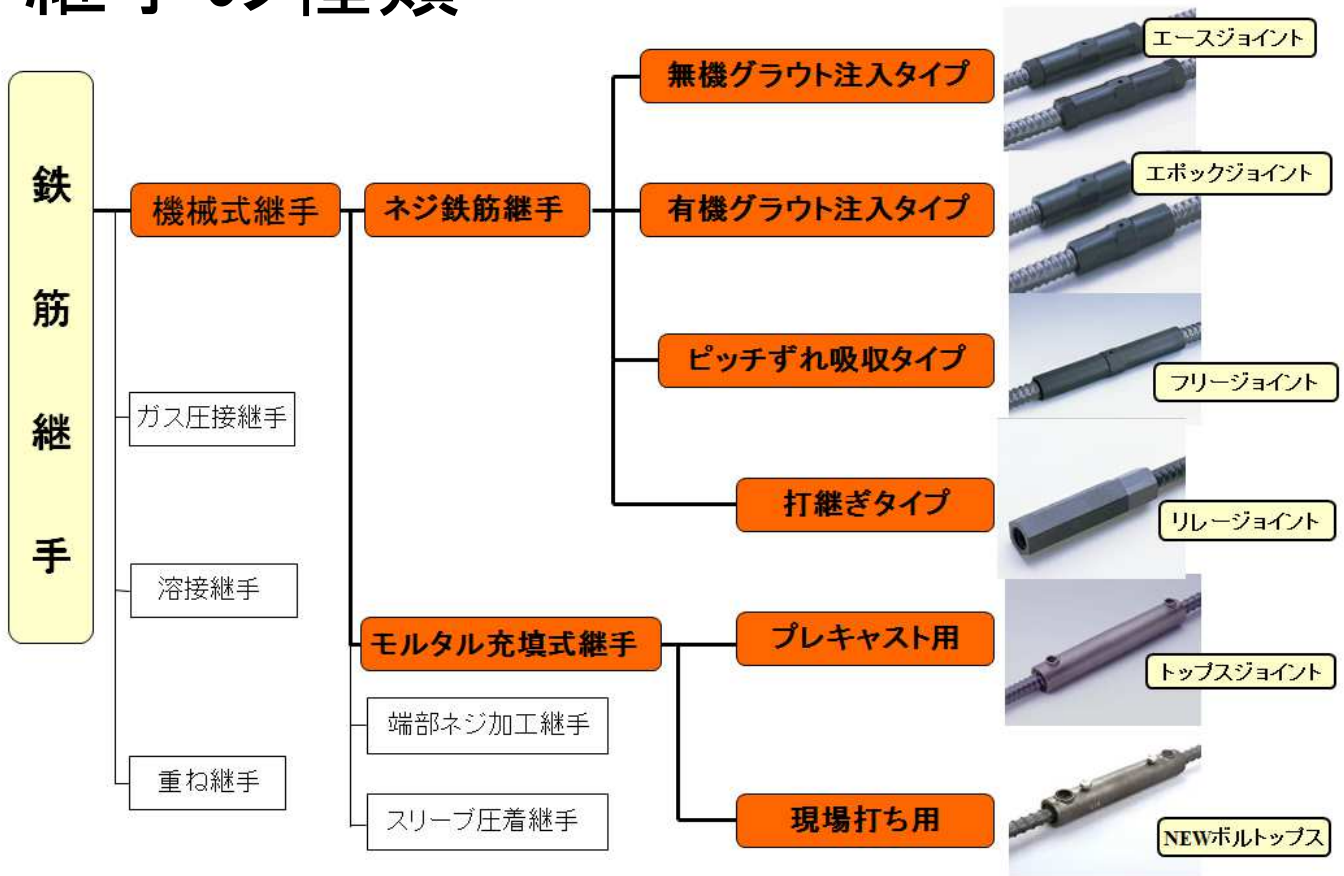
事前に柱・梁の形を作って置けるので、現場作業は継手接合作業のみ(早くて簡単！！)

鉄筋プレハブ工法の見込める効果



1. 現場で型枠作業を行っている時でも、平行して資材ヤードで鉄筋の先組が行える。作業を止めずに行う事で、鉄筋作業の平準化が図れる。
2. 現場での組立作業が低減する事で現場施工人員の削減、レッカー使用時間の低減による重機リース代の削減が見込める。
3. 東京鐵鋼(株)の施工指導を受講した者はだれでも接合出来るので、熟練技術を必要としない。
4. 機械式継手の為、天候に左右されずに施工出来る事から工程管理がしやすい。
5. 火を使用しない為、火災の心配が無く安全性が向上。

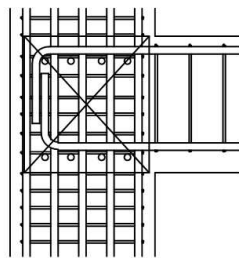
継手の種類



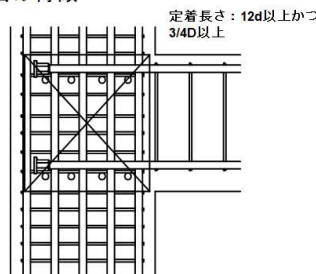
L字アンカーの代替：プレートナット工法



プレートナット工法の特徴



従来の定着工法



プレートナットを用いた定着

メリット

- | | |
|---------------|------------|
| 1. アンカー筋が無い | 配筋の作業性向上 |
| 2. 柱・梁接合部の簡素化 | ワーカビリティの向上 |
| 3. 直線定着出来る | 鉄筋の曲げ加工を削減 |

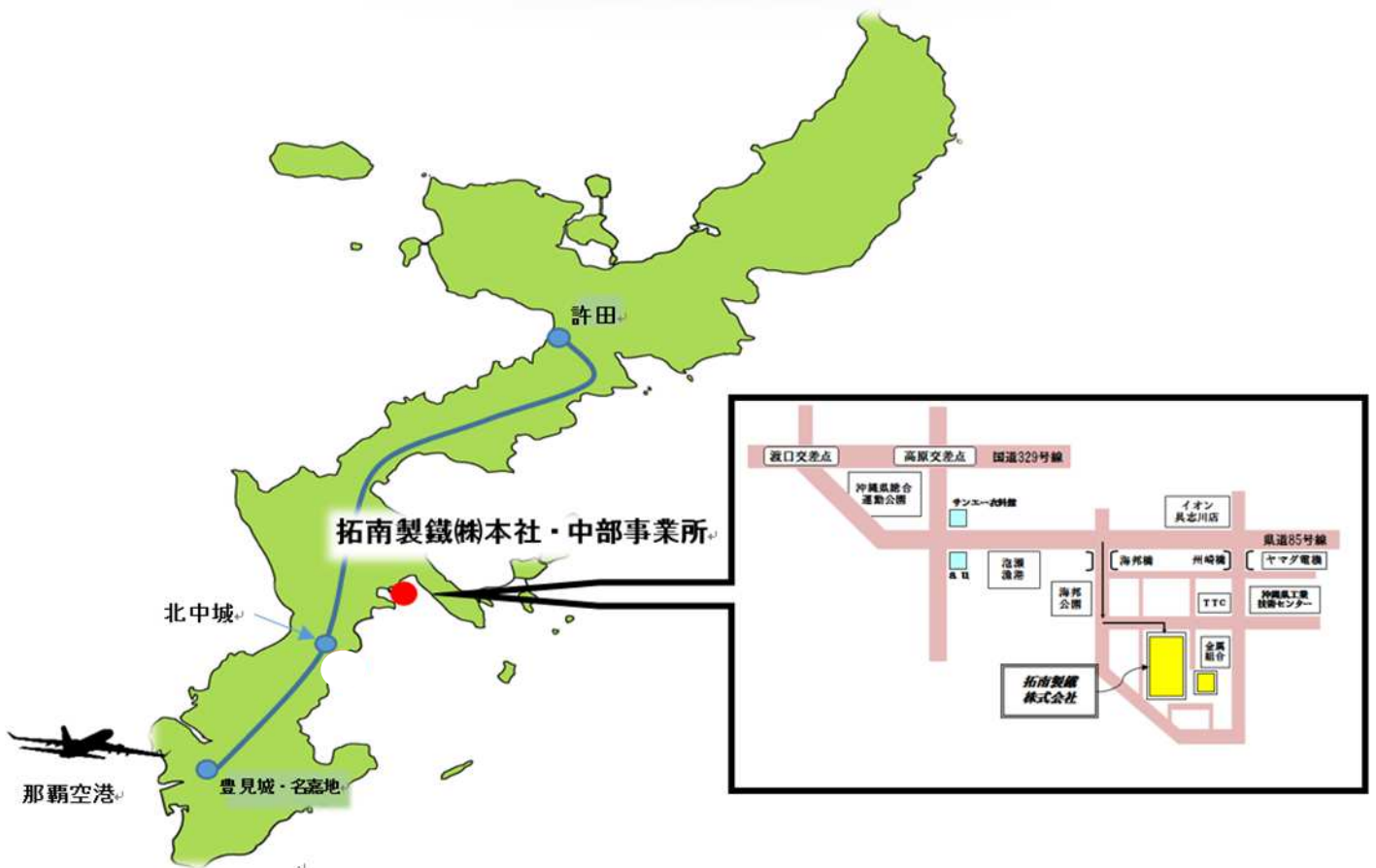
琉興鉄杯

鉄を拓いて琉球を興おこす

「鉄を拓いて琉球を興（おこ）す」。

これは「鉄鋼業を開拓して琉球の経済発展に貢献する」を意味する拓南グループの理念です。

拓南グループは鉄資源のリサイクルを通して沖縄の発展に貢献します。



拓南製鉄株式会社 本社・中部事業所 / 沖縄市海邦町3番26 TEL 098-934-6822(代) FAX 098-934-6833