

DBヘッド定着工法



(株)長木鉄筋 奈良加工センター

作成場所 : 株式会社 長木鉄筋 奈良加工センター

住所 : 奈良県磯城郡田原本町大字矢部6 - 1

TEL/FAX: 07443-2-6803/6807

本社(お問い合わせ窓口): 072 - 994 - 5868

施工担当業者 : 株式会社 関西圧接

加工材料の確認・支持機器及びリングの取り付け



加熱作業の開始



1番加熱作業

鉄筋先端部の加熱作業の開始



1番加圧作業(先端加圧)



2番加熱作業

リング内側の加熱作業の開始

加圧工程



2番加圧の開始～終了



施工前状況



施工後
(DBヘッド完成)

外観試験とテストピースの管理



専用ゲージによる寸法検査
(先端ふくらみの確認)



専用ゲージによる寸法検査
(ふくらみ保持角度の確認)



テストピースの採取

1ロット200箇所として
各サイズ3本

公的機関での引張試験

寸法計測検査(抜き取り検査)



計測ゲージによる寸法検査
(目盛読み取り)

外径の検査



計測ゲージによる寸法検査
(目盛読み取り)

内径の検査



施工中における自主抜き取り検査

完成ロットの管理状況



完成したDBヘッド材料は
長さごとに結束し、現場への
納入まで管理する



各ロット鉄筋の完成材料





組立状況(現場先組)



組立状況(現場内にて仮置き)



設置状況



