



Mechanical fixing unit
for RC structure

機械式定着金物

DBヘッド定着工法

DB HEAD IS REBAR INNOVATION

SABTEC 評価 11-03R6



株式会社 **ディビーエス**

Deformed Bar Service Co.

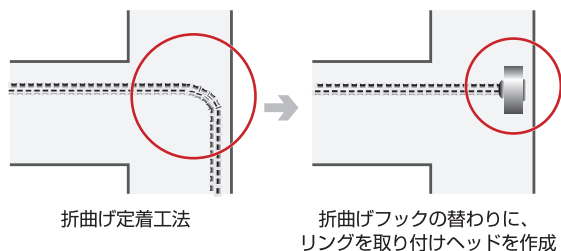
機械式定着金物 DBヘッド定着工法

SABTEC 評価 11-03R6

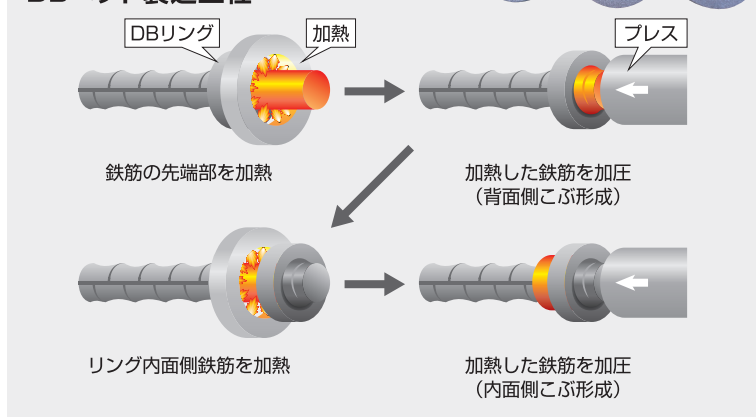
近年の鉄筋工事における高強度化や太径化に伴い、従来の折曲げ工法では、柱梁接合部での納まりが過密となるため、配筋精度の不足やコンクリートの充填が難しい状況が起きる等、施工管理上の問題が生じています。それらを解消するのが『DBヘッド定着工法』です。

『DBヘッド定着工法』とは

鉄筋の先端にダクタイル鑄鉄製のリングを挿入した後、リング両側の鉄筋を加熱・加圧し、二つのこぶを形成させて固定する工法です。DBヘッドの支圧面に生じる支圧力が、折曲げフックの替わりとなり、柱梁接合部の配筋が簡素化されることで、品質の向上と作業工程の短縮に繋がります。



DBヘッド製造工程

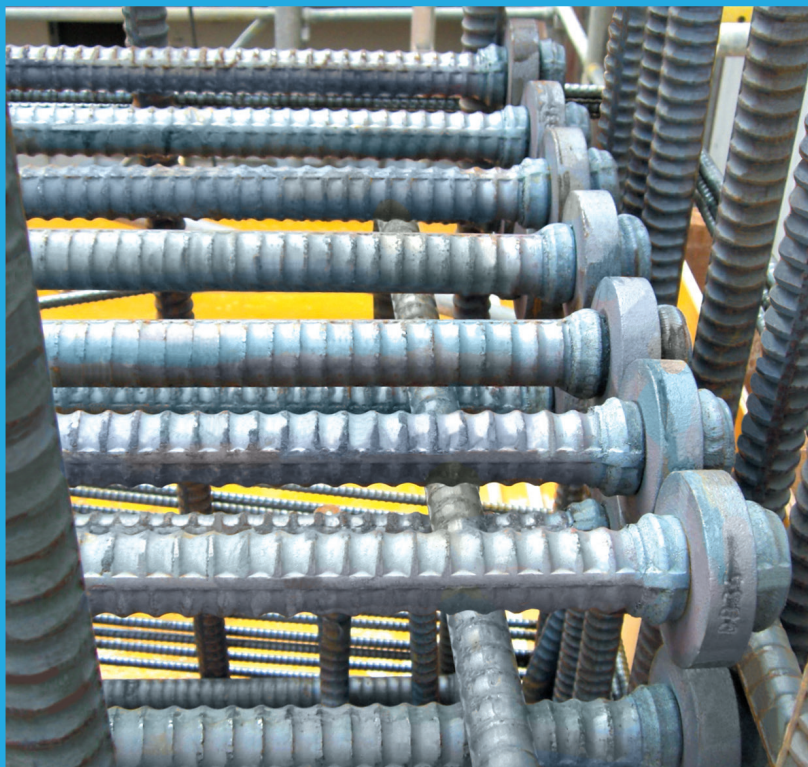


従来工法とDBヘッド定着工法

DBヘッド定着工法

全国の現場で採用されている確かな実績があります。

SABTEC[※]
技術評価



柱梁接合部にスペースが出来、コンクリートのまわりが良くなります。

従来工法

高度な配筋の要求は物理的限界に近づいています。



技術評価書

※建築構造技術支援機構 (SABTEC機構) とは
確かな建築構造の実証と先進の安全ソリューションの技術を通じ、課題解決のために第三者の立場から、コンクリート系構造技術の工法開発や設計・施工の分野で、開発提案・実験計画・設計指針化など、実用性の高いトータルな技術支援サービスを行う機関です。

全メーカー・全鋼種

国内JIS

SD295・SD345・SD390・SD490

全設計ルート・全サイズで使用可能

ルート1~ルート3

D16~D41

国・県・市町村の公共工事にも多く採用されており、延950万個の販売実績があります。

2014年7月、愛知県建設部公共工事仕様に、「機械式定着工法」が追記されました。



柱梁接合部での過密配筋による定着不足の解消とコンクリートの充填効率の良さで、建物の品質が確保されます。



鉄筋が曲がっていないため、運搬・荷揚げ・施工の作業効率が向上するうえ、引っ掛け・つまずき等の事故防止にも繋がります。

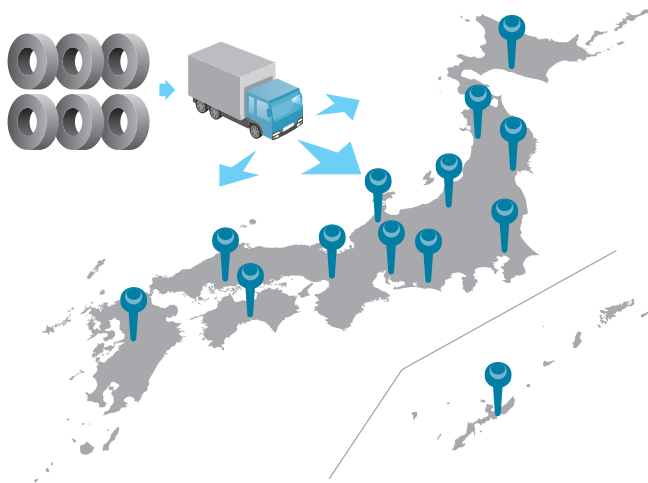


工具やグラウト等の補助材が不要であり、製品に接合面・溶接面が無い上、目視出来る製品形状が機能を示す“品質の見える化”そのものです。



建物の品質と製品の信頼性、工期短縮など、施主様への提案につながる優れた製品です。

物流革命



DBヘッドは 北海道から沖縄の 全国各拠点で製造

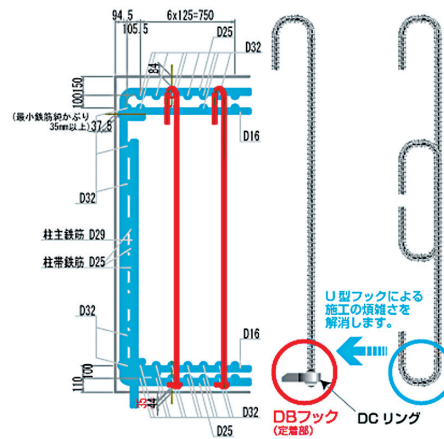
リングの流通のみで、施工現場近くで製造ができ、即納・小ロットの要望にも迅速に対応。現場の状況に合わせたジャストインタイムな納品が可能です。

DBヘッドせん断補強鉄筋

本製品は建築現場で得たノウハウを基に、ディビーエスが開発した、土木の現場で用いる製品です。



DBフックは現場での配筋作業を容易にします。



リ型フックによる
施工の煩雑さを
解消します。

DBフック
(定着部) DCリング

DBヘッド各部の標準寸法

鉄筋呼び名	外径 Φ_o (mm)	孔径 Φ_h (mm)	板厚 td (mm)	支圧面積比 ap	背面側鉄筋こぶ		内面側鉄筋こぶ	
					突出長さ Lo	直径 Φ_{w1}	膨らみ長さ Ls	直径 Φ_{w2}
D16	40	18.0	10	5.3	10	24	11	19
D19	45	20.5	12	4.5	11	29	13	23
D22	55	24.0	14	5.1	13	33	15	26
D25	60	27.0	15	4.6	15	38	18	30
D29	70	31.0	18	5.0	17	44	20	35
		32.5						
D32	80	34.0	20	5.3	19	48		38
		35.5						
D35	85	37.5	21	4.9	21	53		42
		39.5						
D38	95	41.5	23	5.2	23	57	46	
		42.5						
D41	100	44.5	25	4.9	25	62	49	

※許容寸法は、評価報告書に別途定める数値とする。

鋼種

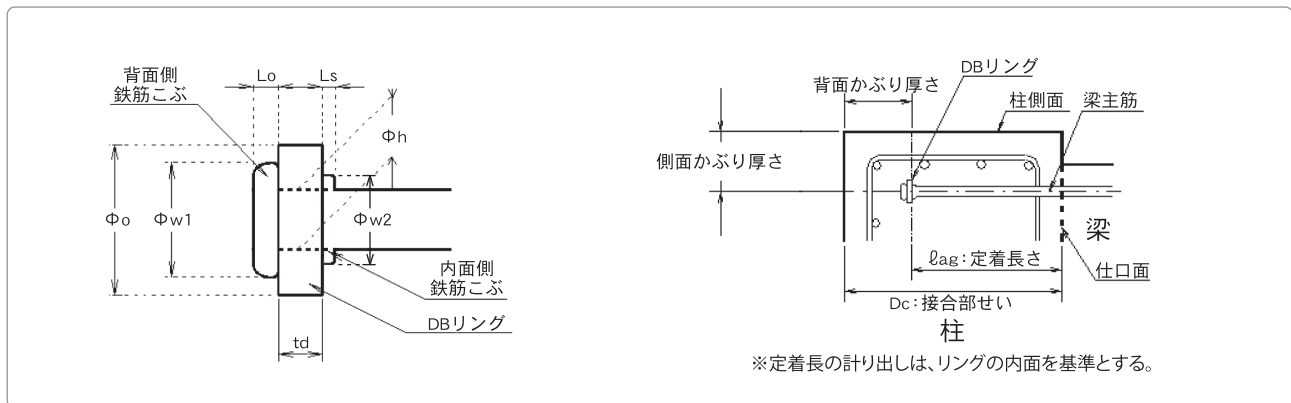
SD295

SD345

SD390

SD490

各部の名称



株式会社 **ディビーエス**

本社 〒441-3125 愛知県豊橋市豊栄町字東 358-1
TEL (0532) 41-6316 FAX (0532) 41-6425

豊川工場 〒442-0001 愛知県豊川市千両町数谷原 118
TEL (0533) 56-7710 FAX (0533) 56-7720

DBS Deformed Bar Service Co.

Head Office 358-1 Houeicho-Aza-Higashi Toyohashi-City Aichi pref.
441-3125 JAPAN
Tel+81-532-41-6316 Fax+81-532-41-6425

Toyokawa Factory 118Chigiricho-Suyahara Toyokawa-City Aichi pref.
442-0001 JAPAN
Tel+81-533-56-7710 Fax+81-533-56-7720

E-mail info@dbhead.com

URL www.dbhead.com www.facebook.com/DBS.co