

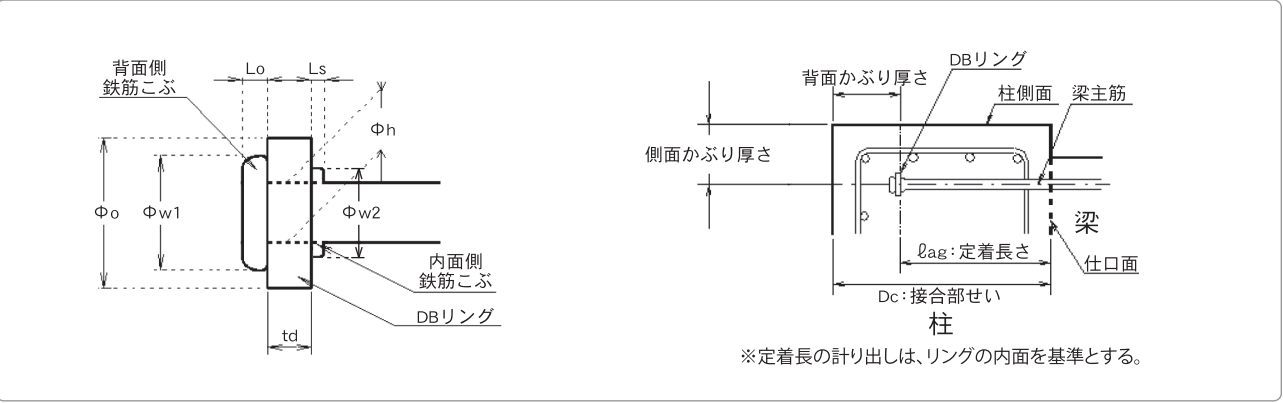
DBヘッド各部の標準寸法

| 鉄 筋<br>呼び名 | 外径<br>Φo<br>(mm) | 孔径<br>Φh<br>(mm) | 板厚<br>td<br>(mm) | 支圧面積比<br>αp | 背面側鉄筋こぶ        |           | 内面側鉄筋こぶ         |           |
|------------|------------------|------------------|------------------|-------------|----------------|-----------|-----------------|-----------|
|            |                  |                  |                  |             | 突出<br>長さ<br>Lo | 直径<br>Φw1 | 膨らみ<br>長さ<br>Ls | 直径<br>Φw2 |
| D 16       | 40               | 18.0             | 10               | 5.3         | 10             | 24        | 11              | 19        |
| D 19       | 45               | 20.5             | 12               | 4.5         | 11             | 29        | 13              | 23        |
| D 22       | 55               | 24.0             | 14               | 5.1         | 13             | 33        | 15              | 26        |
| D 25       | 60               | 27.0             | 15               | 4.6         | 15             | 38        | 18              | 30        |
| D 29       | 70               | 31.0             | 18               | 5.0         | 17             | 44        | 20              | 35        |
|            |                  | 32.5             |                  |             |                |           |                 |           |
| D 32       | 80               | 34.0             | 20               | 5.3         | 19             | 48        |                 | 38        |
|            |                  | 35.5             |                  |             |                |           |                 |           |
| D 35       | 85               | 37.5             | 21               | 4.9         | 21             | 53        |                 | 42        |
|            |                  | 39.5             |                  |             |                |           |                 |           |
| D 38       | 95               | 41.5             | 23               | 5.2         | 23             | 57        |                 | 46        |
|            |                  | 42.5             |                  |             |                |           |                 |           |
| D 41       | 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



※定着長の計り出しは、リングの内面を基準とする。



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

蒲郡支店 〒443-0021 愛知県蒲郡市三谷町前田 6-1  
TEL (0533) 75-6525 FAX (0533) 75-6526

**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

Gamagori Branch 6-1 Miyacho-Maeda Gamagoori-City Aichi pref.  
443-0021 JAPAN  
Tel+81-533-75-6525 Fax+81-533-75-6526

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

E-mail info@dbhead.com  
URL www.dbhead.com www.facebook.com/DBS.co

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



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



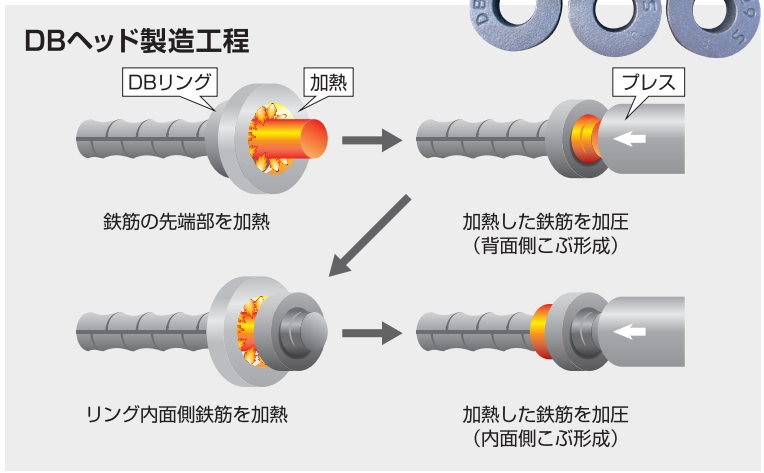
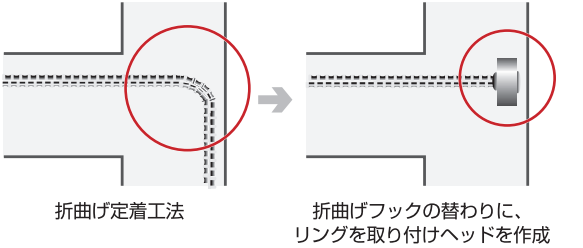
# 機械式定着金物 DBヘッド定着工法

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

鉄筋の先端にダクトイル鋳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。



## 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。

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。

SABTEC 技術評価

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

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1200万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。

建築物の品質確保

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。

現場の工程短縮と災害防止に貢献

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・つますき等の事故防止にも繋がります。

製品の信頼性

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。

提案型製品

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

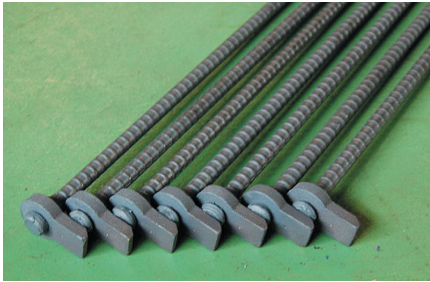
DBヘッドは北海道から沖縄の全国各拠点で製造

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。

物流革命

## 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。

