

異形鉄筋用機械式継手 C・S-ジョイント工法[®]

岡部 (株)

C・S-ジョイント工法は、予め、接合する鉄筋の端部にねじ加工を施したスリーブを、工場または現場ヤードなどで圧着し、対向するスリーブのめねじ間を中継ボルトで接合する機械式継手工法です。

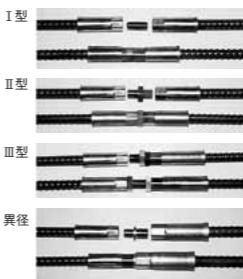
特長

- (一財)日本建築センターにおいてA級継手としての性能評定を取得 [BCJ評定-RC0263-04]
- 施工は所定の講習・実施訓練を受けるだけであり、熟練工が不要
- 現場ヤードで圧着ができるため、工程管理に合わせた施工が可能

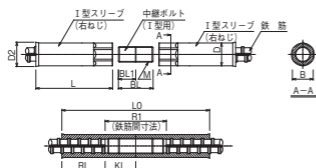
適用範囲

鉄筋鋼種	SD295、SD345、SD390	
呼び名	同径	D13～D51 (11種類)
	1径差	D13～D51 (10種類)
	2径差	D13～D41 (8種類)

継手タイプ



標準寸法 (I型)



鉄筋呼び名	M	D	D2	L	L0	RL	KL	R1	B	BL1	BL
D13	M14×2.0	21.3	24	80	160	53	27	54	19	16	32
D16	M18×2.5	25.6	30	95	190	62	33	66	24	20	40
D19	M20×2.5	30.1	32	102	204	63	39	78	27	22	44
D22	M24×3.0	33.5	37	115	230	70	45	90	32	26	52
D25	M27×3.0	39.9	43	129	258	83	46	92	36	30	60
D29	M30×3.5	44.9	49	144	288	88	56	112	41	33	66
D32	M33×3.5	48.2	52	155	310	97	58	116	46	36	72
D35	M36×4.0	53.5	57	170	340	111	59	118	50	40	80
D38	M39×4.0	57.6	61	187	374	121	66	132	55	43	86
D41	M42×4.5	62.9	65	195	390	127	68	136	60	47	94
D51	M52×5.0	78.5	83	243	486	154	89	178	75	57	114

※ I型以外の標準寸法に関しては、別途カタログ、技術資料等をご参照ください。

ご注意とお願い

本資料に記載された技術情報は、製品の代表的な特性や性能を説明するものであり、「規格」の規定事項として明記したもの以外は、保証を意味するものではありません。本資料に記載されている情報の誤った使用または不適切な使用等によって生じた損害につきましては責任を負いかねますので、ご了承ください。また、これらの情報は、今後予告なしに変更される場合がありますので、最新の情報については、担当部署にお問い合わせください。本資料に記載された内容の無断転載や復写はご遠慮ください。本資料に記載された製品または役務の名称は、当社および当社の関連会社の商標または登録商標、あるいは、当社および当社の関連会社が使用を許諾された第三者の商標または登録商標です。その他の製品または役務の名称は、それぞれ保有者の商標または登録商標です。