

機械式定着金物

DBヘッド

一般社団法人
建築構造技術支援機構 (SABTEC) 評価11-03R1

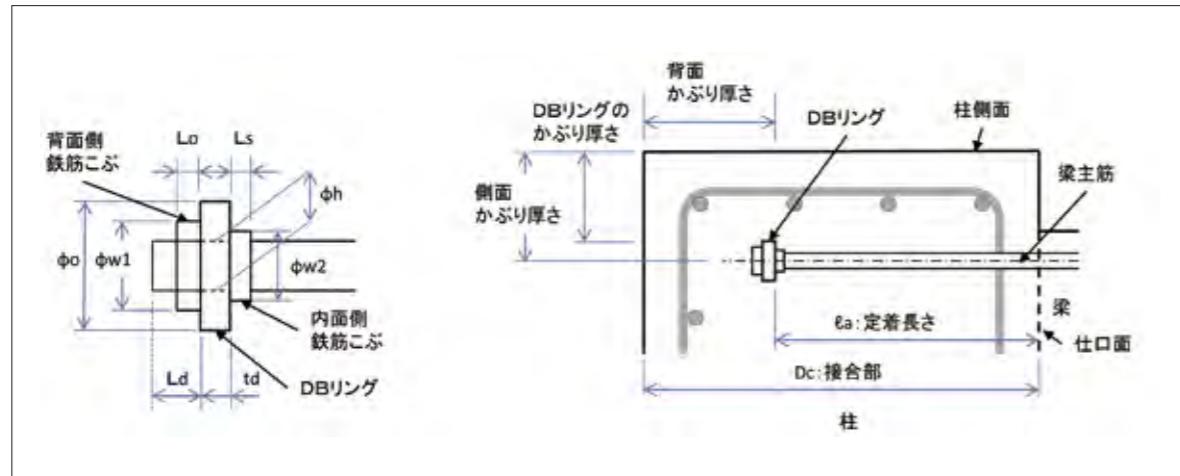
鉄筋工事の新しい時代へ

■ DBヘッド寸法および各部の標準寸法

鉄筋呼び名	外径 Φ_o (mm)	孔径 Φ_h (mm)	板厚 t_d (mm)	支圧面積比 α_p	背面側鉄筋こぶ		内面側鉄筋こぶ	
					突出長さ L_o	直径 Φ_{w1}	膨らみ長さ L_s	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
D32	80	34.0	20	5.3	19	48		38
D35	85	39.5	21	4.9	21	53		42
D38	95	41.5	23	5.2	23	57		46
D41	100	44.5	25	4.9	25	62		49

鋼種 SD295A SD345 SD390 SD490

■ 各部の名称



北越メタル株式会社

本社・長岡工場 〒940-0028 新潟県長岡市蔵王三丁目3番1号 TEL.0258-24-4540 FAX.0258-24-7743
 三条工場 〒955-0852 新潟県三条市四日町二丁目2番41号 TEL.0256-33-2541 FAX.0256-35-7406
 URL: <http://www.hokume.co.jp/>

HOKUETSU METAL



北越メタル株式会社

機械式定着金物 DBヘッドをU-CONで実現!

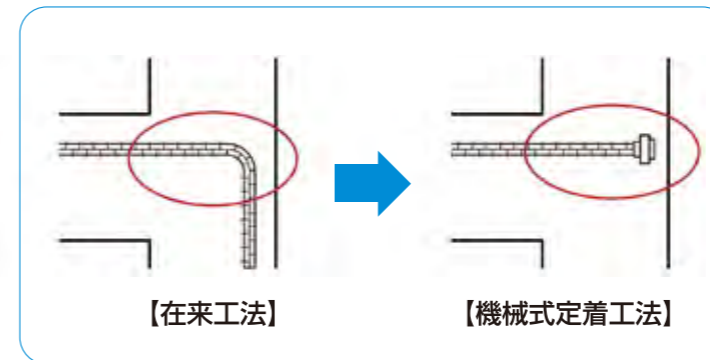
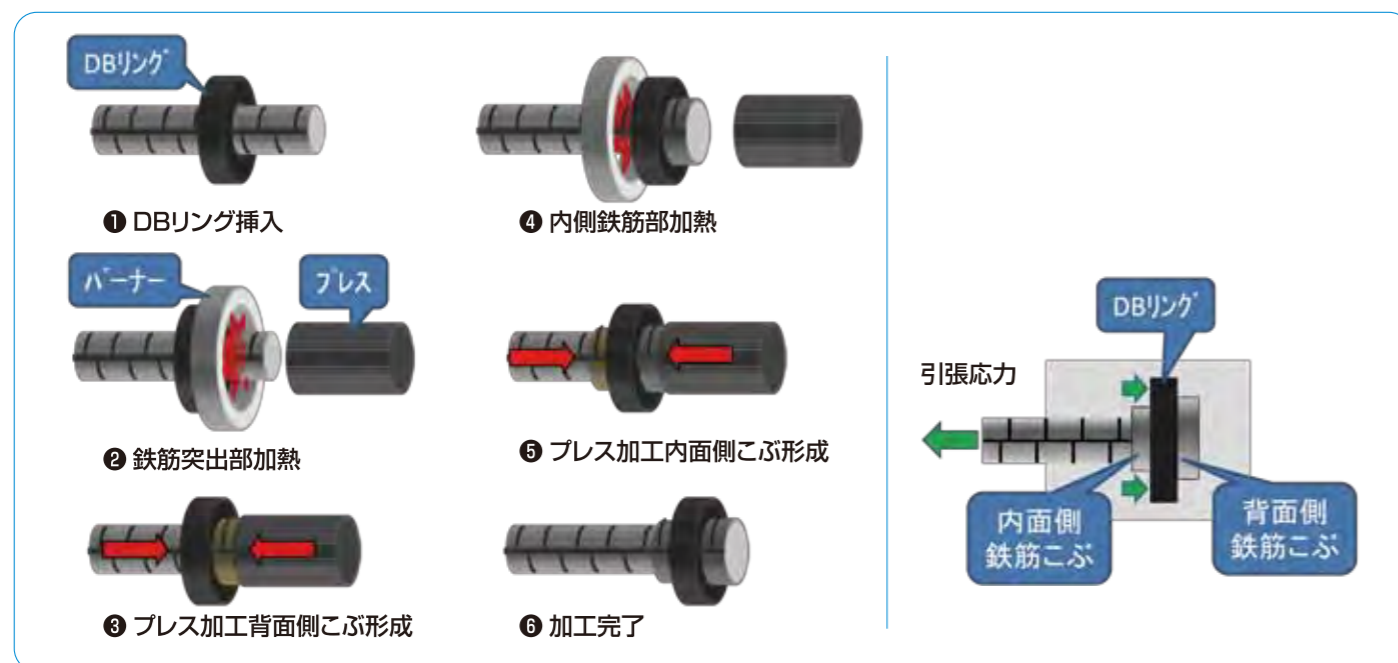
鉄筋工事の未来を担う新工法です。

近年鉄筋工事における高強度化や太径化に伴い、従来の曲げのアンカー工法では仕口部での納まりが煩雑になり、コンクリートの廻りが悪く、建物の品質確保が難しくなる等、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(株)ディビーエスが開発した「DBヘッド定着工法」です。

■DBヘッドの特徴

信頼性	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しているため信頼度が高くなります。また、仕口部でのコンクリートの周りがよく品質確保が徹底されます。
経済性	曲げアンカーが無いため、運搬・荷揚げ・施工の作業性が向上し工期短縮に繋がります。
安全性	鉄筋が曲がっていないため、引っ掛け・つまずき等の事故が少なくなります。
機能性	他の定着工法とは異なり、現場での工具やグラウトを用いた加工・作業を必要としません。

■DBヘッド製造工程



従来の工法

DBヘッド定着工法

鉄筋の先端にダクタイル鑄鉄製のリングを取り付け、その支圧作用が曲げアンカーの代替となる工法です。



鉄の力を信じて...

素材から加工品まで製造・販売を行う北越メタル(株)グループ。その最大の特徴である一貫した品質管理体制のもと、新たなU-CONのカタチをDBヘッドで提供致します。

