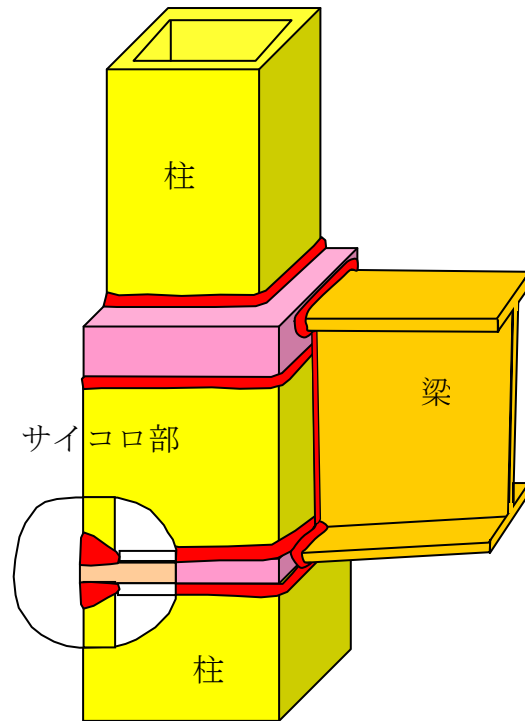
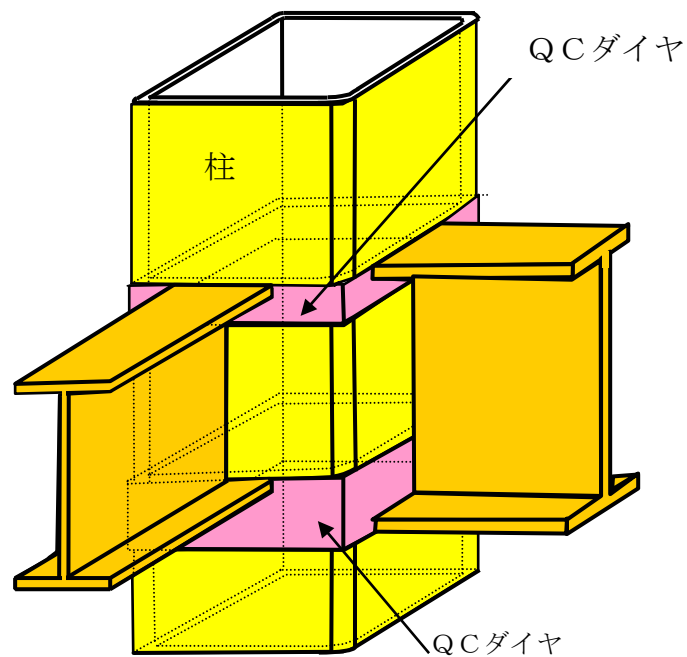


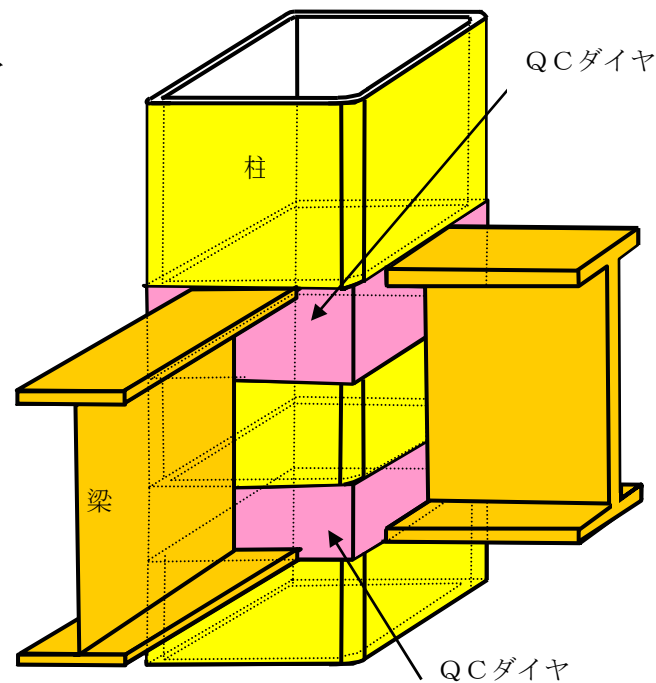
勾配屋根がある場合
→テーパダイアフラム使用→複雑な仕口不要→**加工量・溶接量の低減**



柱の絞りがある場合
→厚板ダイアフラム使用→テーパ管の不使用→**加工量・溶接量の低減**



梁の段差がある場合
→ダイアフラム (QCダイヤ) 板厚増加
→ハンチやダイアフラム数増加が不要
→**加工量・溶接量の低減**



ノンスカラップと上下ダイアフラム (QCダイヤ) の板厚増加
→梁ウェブの曲げ応力負担→**梁せいの低減**

新耐震鉄骨建築製作工法

2007年2月4日

書類番号 ACT:040515REV.1

つばなし工法+WAWO工法 <特許登録・出願工法>

株式会社 アークリエイト

「つばなし工法」とは、「ダイアフラム (QCダイヤ) の外周端を柱から突き出すことなくQCダイヤと柱短管からパネル (サイコロ) を製作し、ブラケット梁端溶接部と柱端溶接部とを連結一体化させて、柱梁接合部を製作する工法」です。この工法では、WAWO工法の併用が性能・生産性確保上不可欠です。

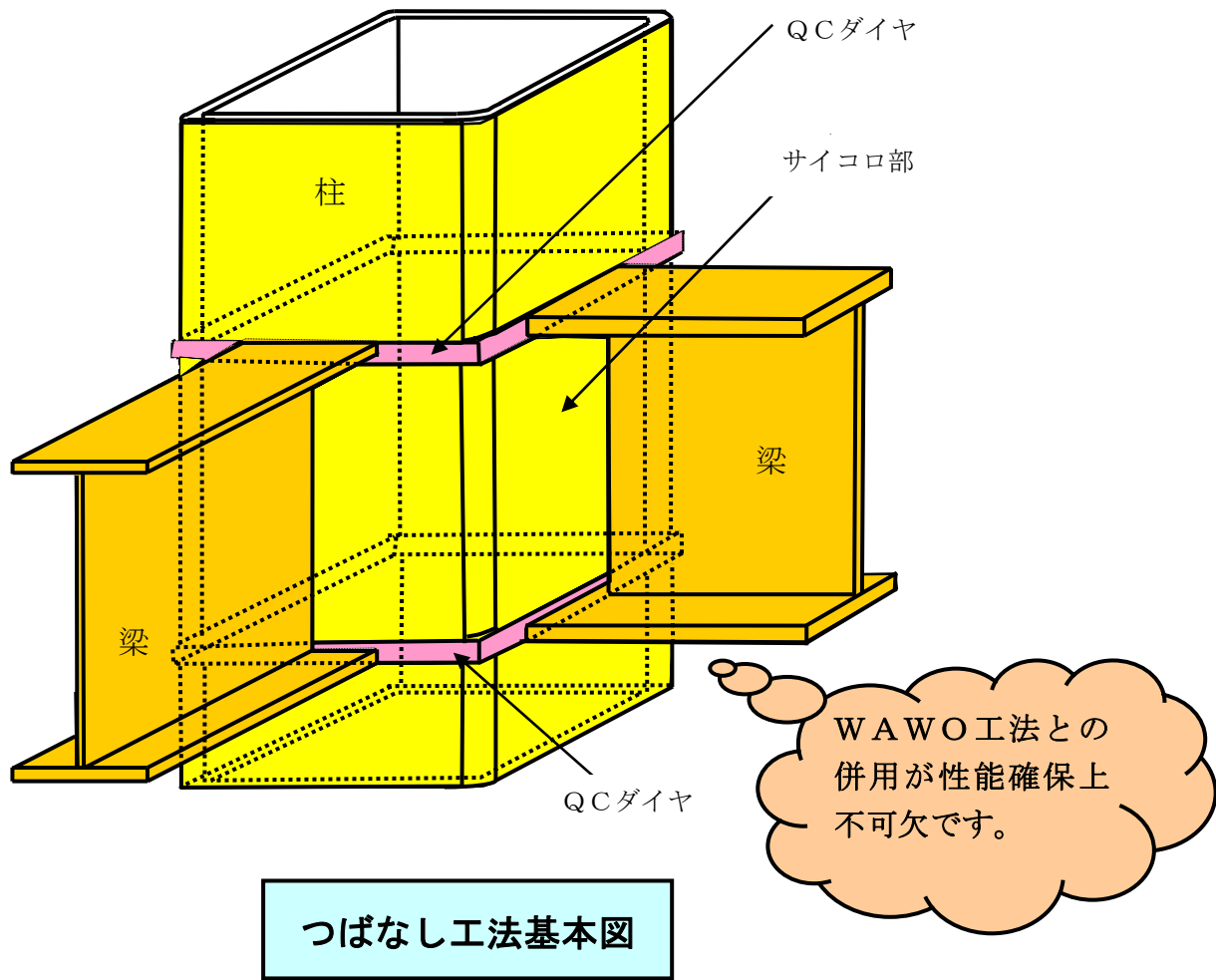
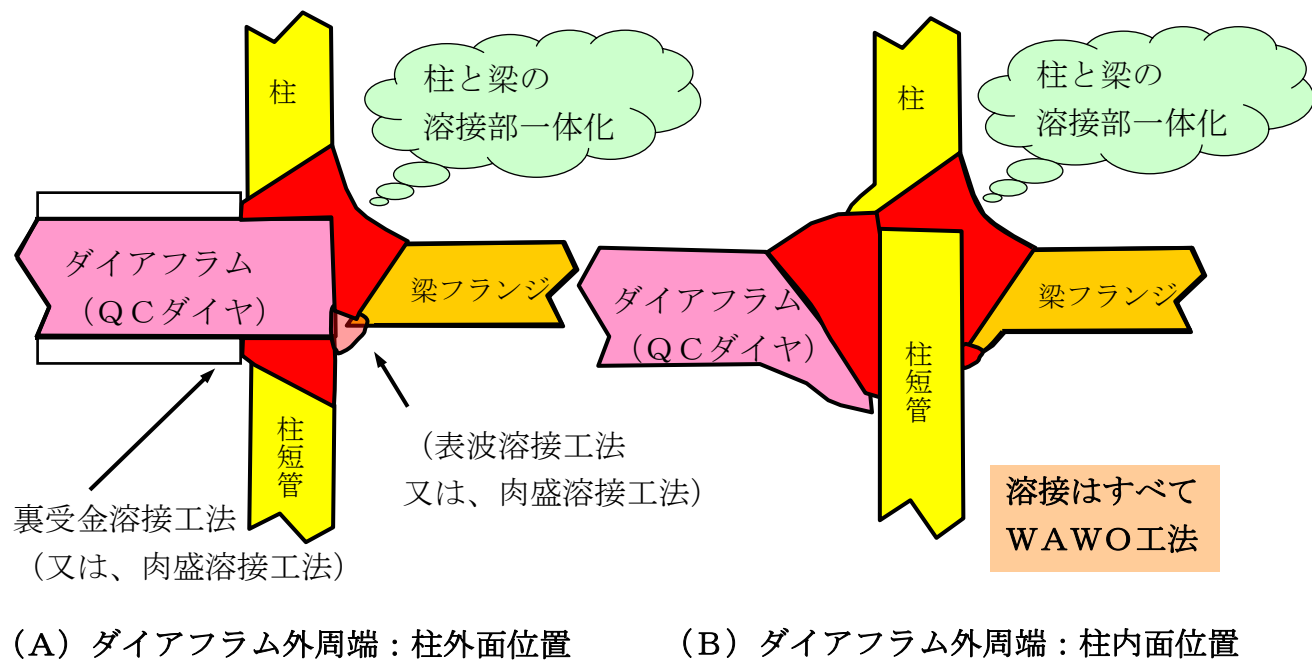
<新工法の効果>

- 耐震性アップ**
従来の工法に比べ、耐震強度 (耐力×変形性能) は、従来工法の約2.5倍となります。
- 工数低減**
柱軸工法を使用すれば、小組立及び中組立がなく、柱端、ブラケット梁端共にWAWO工法溶接をするので、部品数・加工量・溶接量が少ないため、仕口部製作工数が約30%低減できます。
- 梁せいの低減**
建物によっては、上下ダイアフラムの板厚増加等により、梁せい (高さ) を1~2段階 (50~100mm) 小さくできて、材料重量・施工費の縮減と、天井のデッドスペース・建物高さの低減、又は高い天井が得られます。

<施工上の効果・特徴>

- 部品数が1/2になります。**
WAWO工法を使う為、ダイアフラムの出っ張り、裏当金・エンドタブ・スカラップが不要です。
- 変形・歪みが少ない。**
ダイアフラムの柱からの出っ張りが無い為、従来の傘折れがなく、溶接縮みが少ない。
- 梁ブラケットの端部加工が容易です。**
ダイアフラムの柱からの出っ張りが無い為、梁は直角切りで、スカラップがなく梁ブラケット端部加工が容易です。
- 適用範囲が広い。**
S造・SRC造・CFT造に用いられる角形鋼管・丸形鋼管・H形鋼の径のすべての範囲に適用できます。
- 鉄骨の外観が美しい。**
ダイアフラムの出っ張り・裏当金・エンドタブ・スカラップがないから外観が美しい。

つばなし工法の原理 〈特許登録・出願工法〉



従来工法

つばなし工法

