

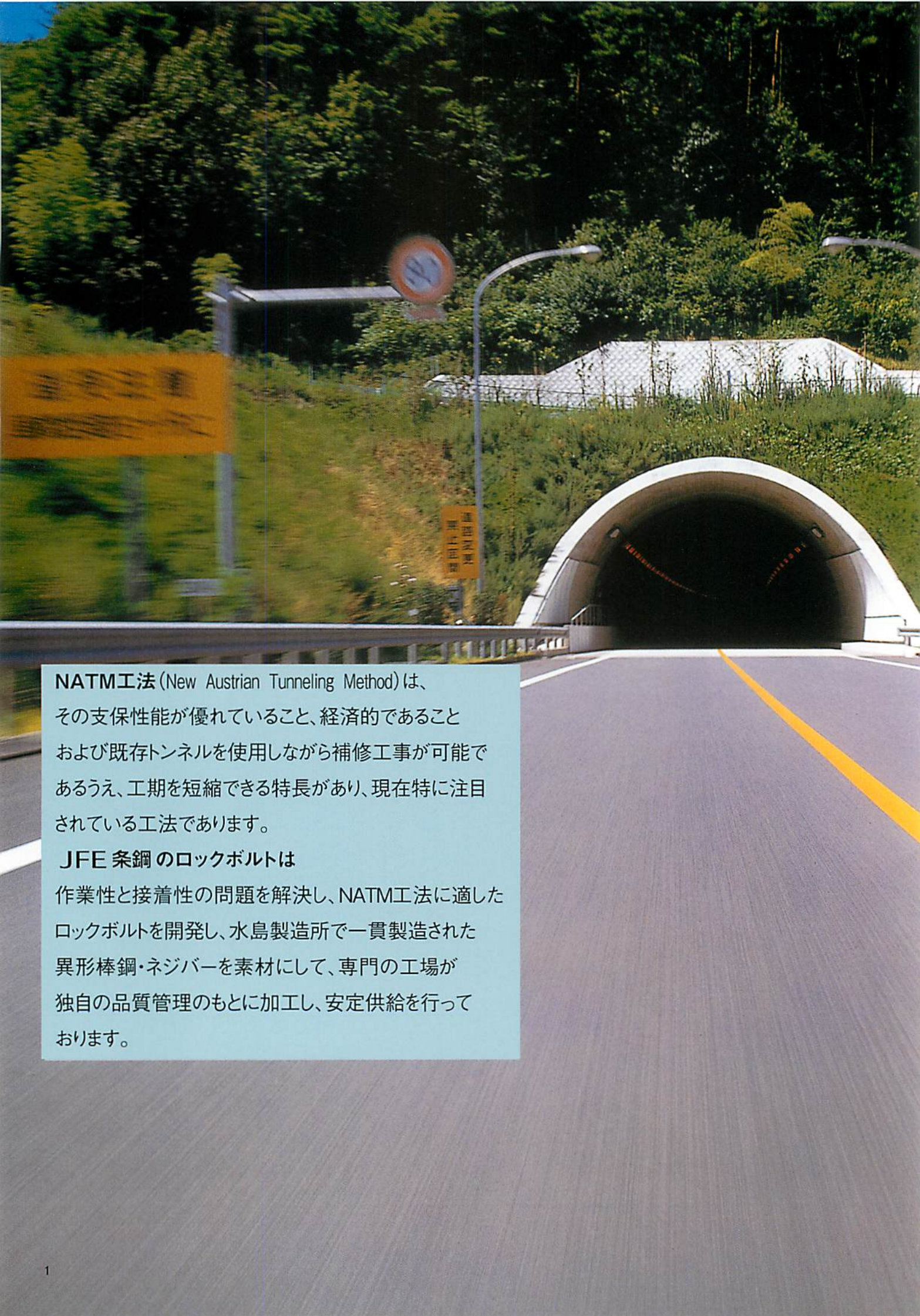


JFE

NATM工法用 JFE 条鋼のロックボルト



JFE 条鋼 株式会社
JFE Bars & Shapes Corporation



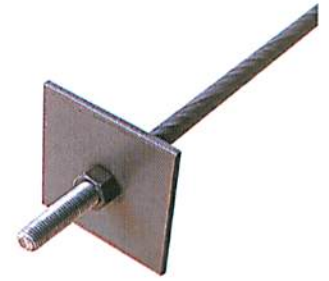
NATM工法(New Austrian Tunneling Method)は、その支保性能が優れていること、経済的であることおよび既存トンネルを使用しながら補修工事が可能であるうえ、工期を短縮できる特長があり、現在特に注目されている工法であります。

JFE 条鋼のロックボルトは作業性と接着性の問題を解決し、NATM工法に適したロックボルトを開発し、水島製造所で一貫製造された異形棒鋼・ネジバーを素材にして、専門の工場が独自の品質管理のもとに加工し、安定供給を行っております。

ねじり棒鋼ロックボルト

■特長

- 十分な品質管理のもとで一貫製造された異形棒鋼を使用しておりますので、安定した強度が得られます。
- 独特の形状の異形棒鋼を全体にねじり加工し、安定した降伏耐力を有しております。
- フシの高さ、間隔および角度を管理していますので、付着強度が優れています。
- ボアホールへの挿入が容易であるなど施工性が優れています。



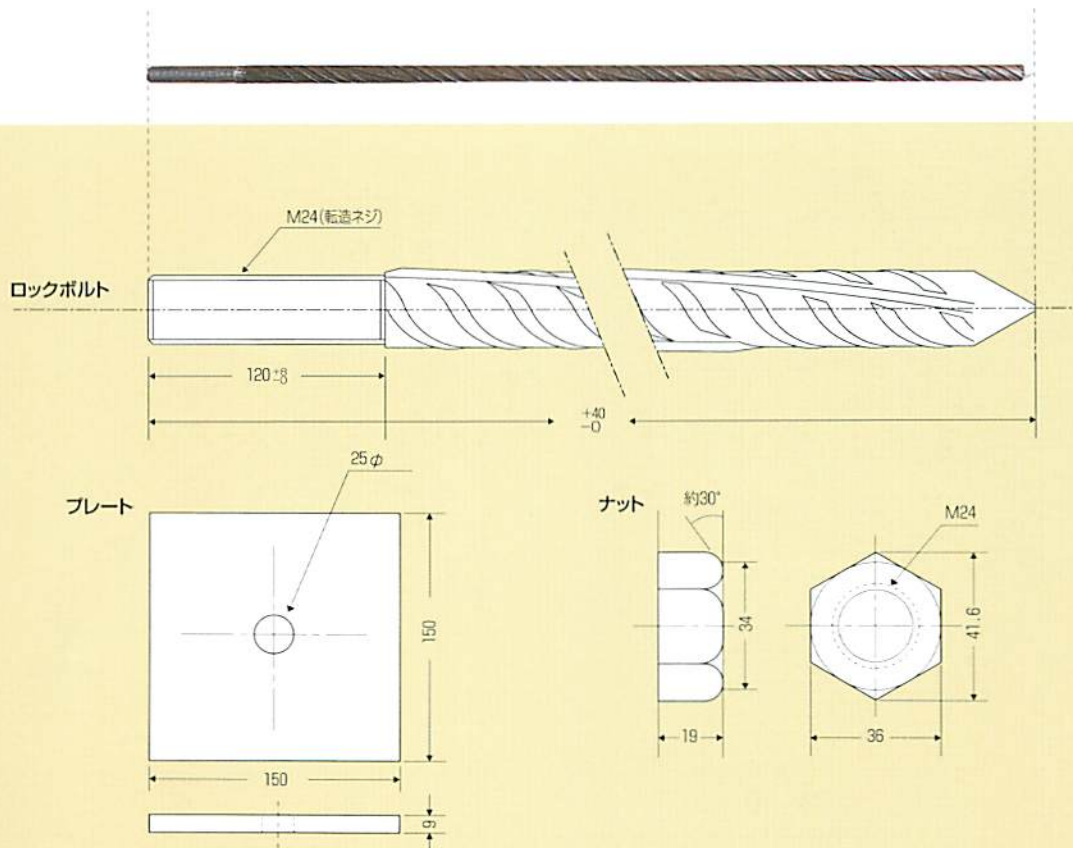
■化学成分

記号	C	Si	Mn	P	S	C+Mn ^a
STD510	0.25~0.45	0.10~0.40	0.90~1.50	0.050以下	0.050以下	0.65以下

■機械的性質

ボルト材質	ボルト呼び径	ネジ部			素材部		ボルト単位重量 (kg/m)	ボルト長さ (m)
		径 (mm)	断面積 (mm ²)	破断耐力 (kN)	断面積 (mm ²)	降伏耐力 (kN)		
STD510	TD24	M24	353	244以上	446	228以上	3.50	2.0 6.0

素材…降伏点 510N/mm²以上 引張強さ 690N/mm²以上 伸び 14%以上



異形棒鋼ロックボルト 縫地ボルト

■特長

- 十分な品質管理のもとで、一貫製造された異形棒鋼を使用しておりますので品質にバラツキが無く安定した強度が得られます。
- 独特の横ブシを採用し、特にフシの高さ、間隔および角度を管理していますので、付着強度が優れています。
- 応力集中を防ぐ目的で丸胴部とフシの交点に曲率をつけ、またフシの両側面に約45度の傾斜をつけていますから疲労強度が優れています。



■化学成分

記号	化学成分 (%)					
	C	Si	Mn	P	S	C+Mn [※]
SD345	0.27以下	0.55以下	1.60以下	0.040以下	0.040以下	0.50以下
SD390	0.29以下	0.55以下	1.80以下	0.040以下	0.040以下	0.55以下

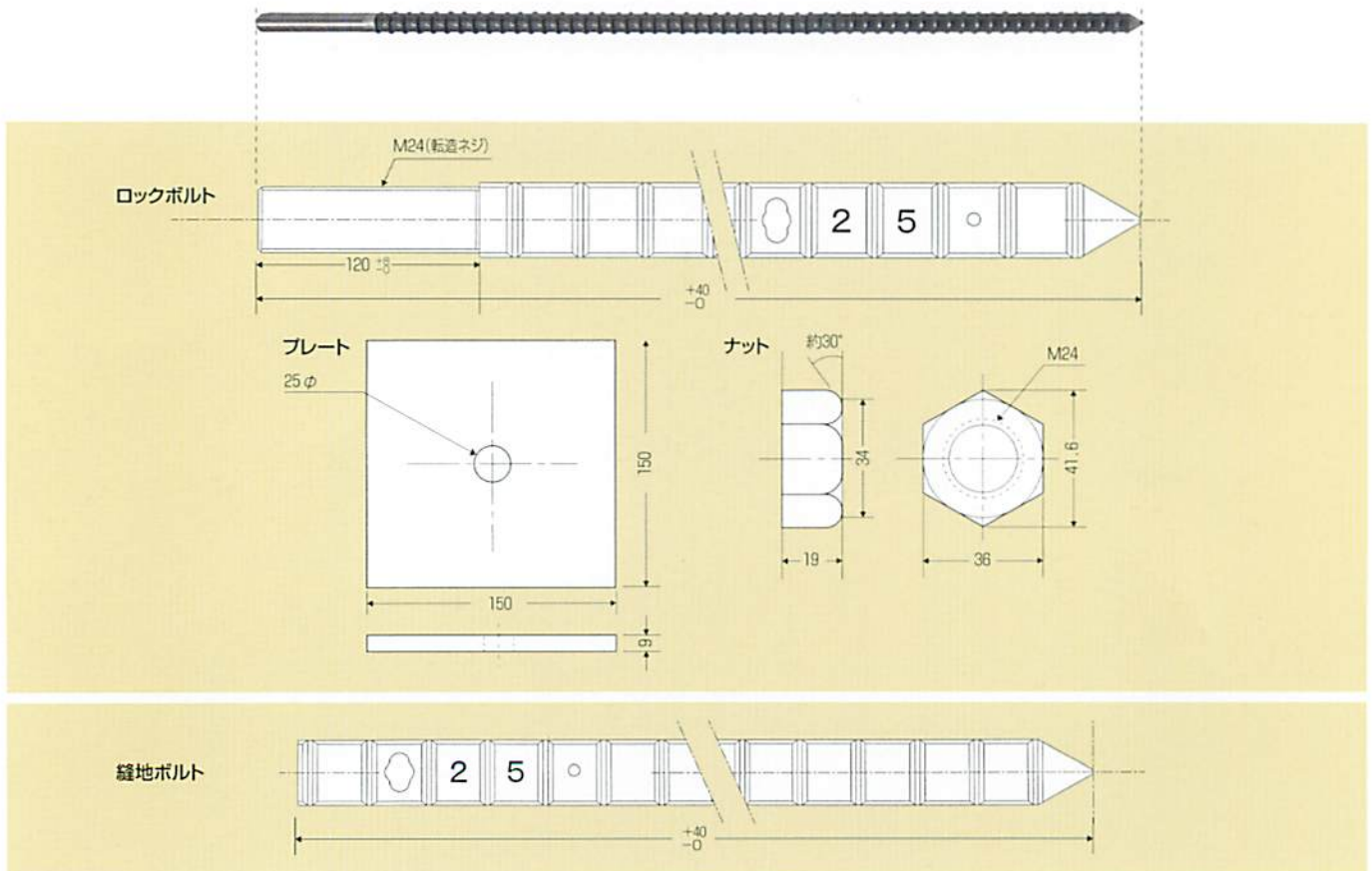


■機械的性質

ボルト 材質	ボルト 呼び径	ネジ部				素材部			ボルト 単位重量 (kg/m)	ボルト 長さ (m)
		径 (mm)	断面積 (mm ²)	降伏耐力 (kN)	破断耐力 (kN)	断面積 (mm ²)	降伏耐力 (kN)	破断耐力 (kN)		
SD345	D22	M22	303	105以上	149以上	387.1	134~170	190以上	3.04	2.0~6.0
SD390	D22	M22	303	118以上	170以上	387.1	151~197	217以上	3.04	2.0~6.0
SD345	D25	M24	353	122以上	173以上	506.7	175~223	249以上	3.98	2.0~6.0

素材

- SD345 D22 降伏点 345~440N/mm² 引張強さ 490N/mm²以上 伸び 18%以上
- SD390 D22 降伏点 390~510N/mm² 引張強さ 560N/mm²以上 伸び 16%以上
- SD345 D25 降伏点 345~440N/mm² 引張強さ 490N/mm²以上 伸び 19%以上



ネジバーロックボルト 高耐力ロックボルト

■特長

- 十分な品質管理のもとで、一貫製造されたネジバーを使用しておりますので、安定した強度が得られます。
- ネジバーは、棒鋼表面の雄ネジフシに適合するカブラーを用いることにより、機械的接合が容易になり狭い場所でも長いロックボルトが設置できます。
- フシの高さ、間隔および角度を管理していますので、付着強度が優れています。



■化学成分

記号	C	Si	Mn	P	S	C+Mn ²
SD345-SN	0.27以下	0.55以下	1.60以下	0.040以下	0.040以下	0.50以下
RB590-SN	0.45以下	1.50以下	1.80以下	0.040以下	0.040以下	—

■機械的性質

ボルト材質	ボルト呼び径	断面積 (mm ²)	降伏耐力 (kN)	破断耐力 (kN)	ボルト単位重量 (kg/m)	ボルト長さ (m)
SD345-SN	D22	387.1	134~170	190以上	3.04	2.0~6.0
SD345-SN	D25	506.7	175~223	249以上	3.98	2.0~6.0
RB590-SN	D25	506.7	299以上	352以上	3.98	2.0~6.0

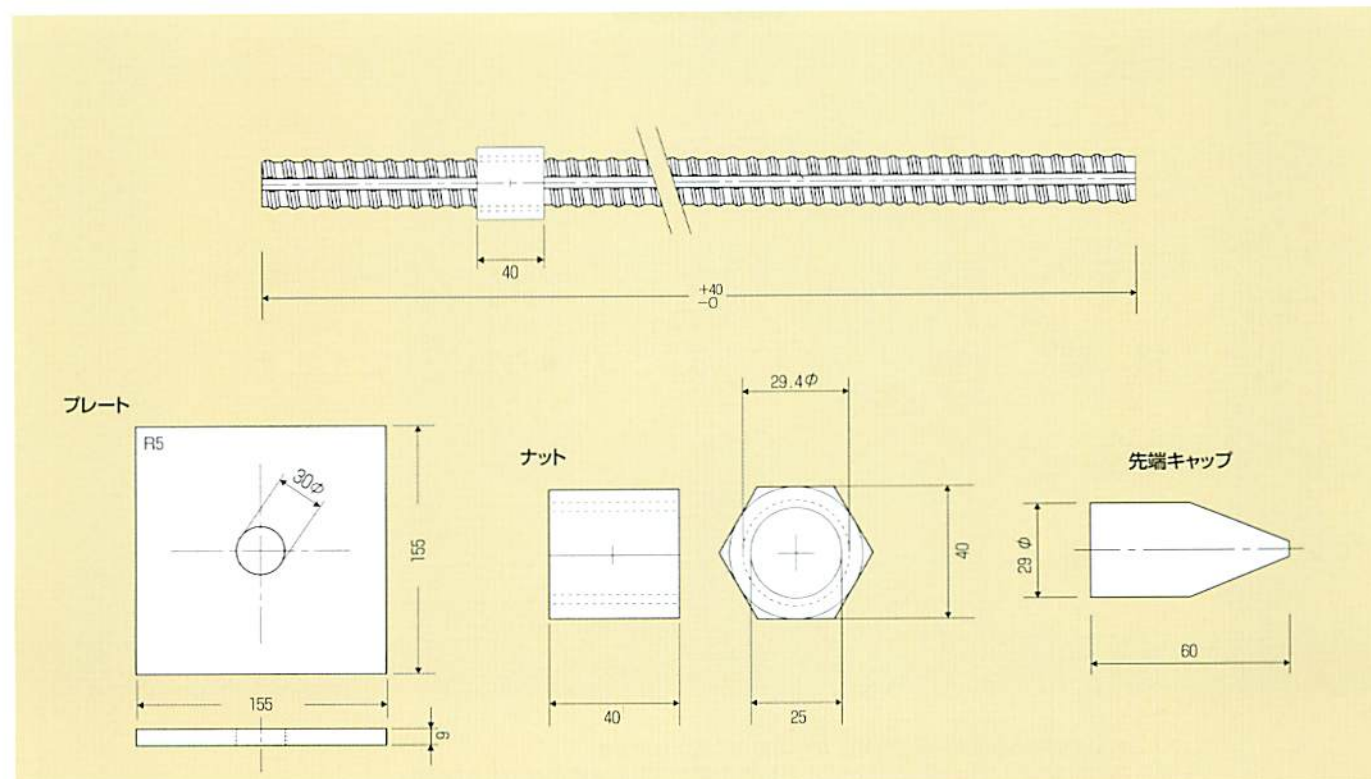
素材

SD345-SN D22	降伏点 345~440N/mm ²	引張強さ 490N/mm ² 以上	伸び 18%以上
SD345-SN D25	降伏点 345~440N/mm ²	引張強さ 490N/mm ² 以上	伸び 19%以上
RB590-SN D25	降伏点 590N/mm ² 以上	引張強さ 695N/mm ² 以上	伸び 10%以上

高耐力ロックボルト D25

※先端部には先端キャップを装着します。

先端キャップ



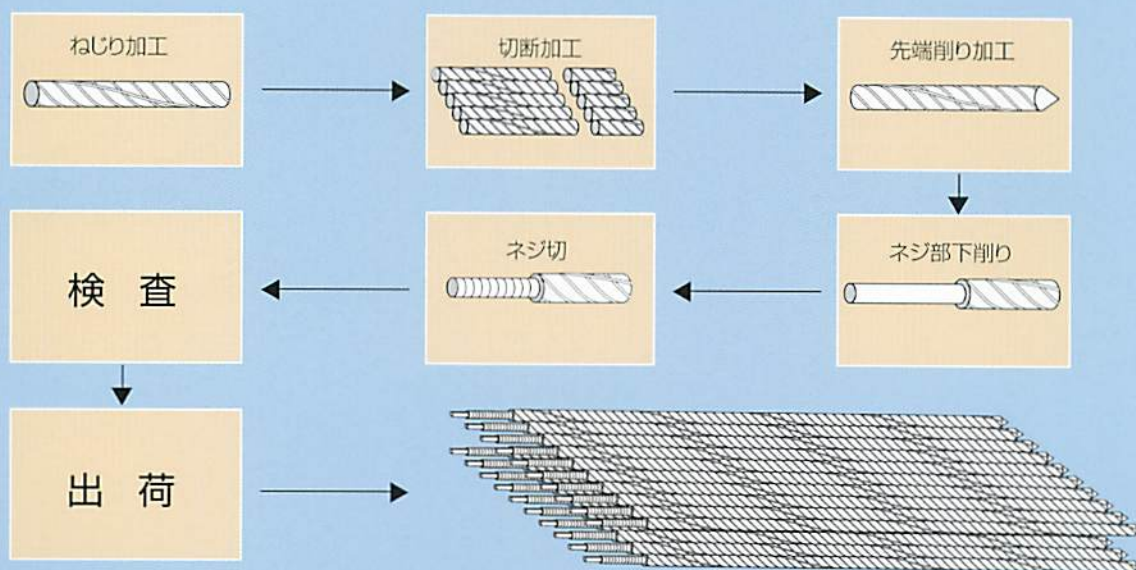
製造ライン



ロックボルト連続自動加工機

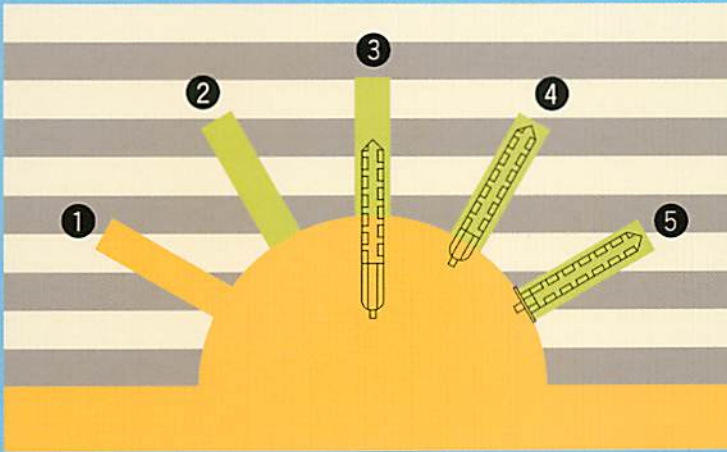
ツイストバー

〈製造工程〉



※ 上記は、ねじり棒鋼ロックボルトの製造工程
異形棒鋼ロックボルトは切断加工からの製造工程となります。
縫地ボルト及びネジバーロックボルトは切断・先端削り加工→検査・出荷となります。

施工方法



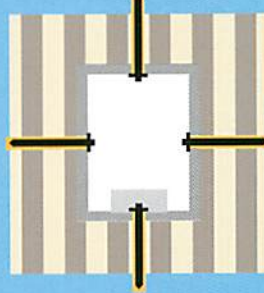
- ①地山の状況により、所要のボアホールを岩盤にあけます。
- ②充填材をボアホールの孔尻まで注入します。
- ③ロックボルトを挿入します。
- ④これでロックボルトの打込みは完了です。
- ⑤次にプレートとナットを取り付けて、締めつけます。

その他の工法例

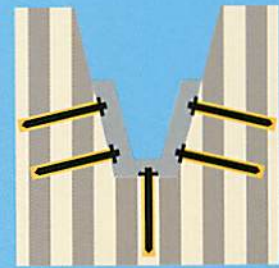
(1)土留アンカー



(2)坑道の地層安定用
ロックボルト



(3)放水路



ロックボルト用附属品

ロックファスナー

ロックボルト
落下防止



ジョイントカプラー



使用例



ロックボルト引抜試験治具



お客様へのご注意とお願い

- 本カタログに記載された特性値等の技術情報は、規格値を除き何ら保証を意味するものではありません。
- 本カタログ記載の製品は、使用目的・使用条件等によっては記載した内容と異なる性能・性質を示すことがあります。
- 本カタログ記載の技術情報を誤って使用したこと等により発生した損害に付きましては、責任を負いかねますのでご了承ください。



JFE 条鋼 株式会社

JFE

大 阪 支 社 〒550-0002 大阪府大阪市西区江戸堀 1 丁目9-11

TEL(06)6443-3360(代表) FAX(06)6443-3376

水 島 製 造 所 〒712-8074 倉敷市水島川崎通 1 丁目 (JFEスチール(株) 西日本製鉄所倉敷地区内)

TEL(086)447-4224(代表) FAX(086)447-4225

東 部 製 造 所 〒341-0034 埼玉県三郷市新和 3 丁目435-1

TEL(048)952-2211(代表) FAX(048)952-7078

加工・販売会社

永井鋼業株式会社

本 社 〒651-2124 神戸市西区伊川谷町潤和1060-3

TEL(078)974-5550(代表)

FAX(078)974-5560

営業第1グループ 〒651-2124 神戸市西区伊川谷町潤和1060-3

TEL(078)974-5230(直通)

FAX(078)974-5560