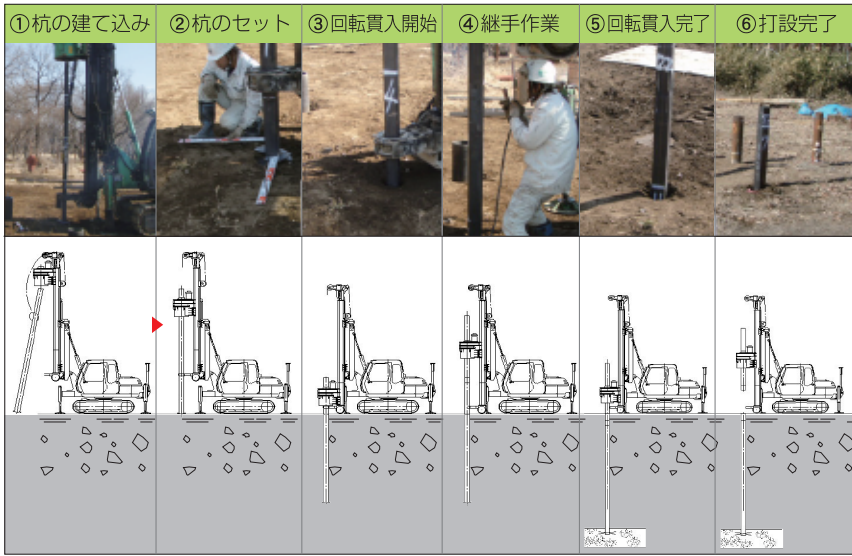


テコットパイル工法の工程概要 >>>



本工法は、切り欠きを施した鋼管に2枚の半円形鋼板の羽根と掘削刃を鋼管に溶接接合したものを、回転させることによって地盤中に入らせ、これをくいとして利用する技術です。

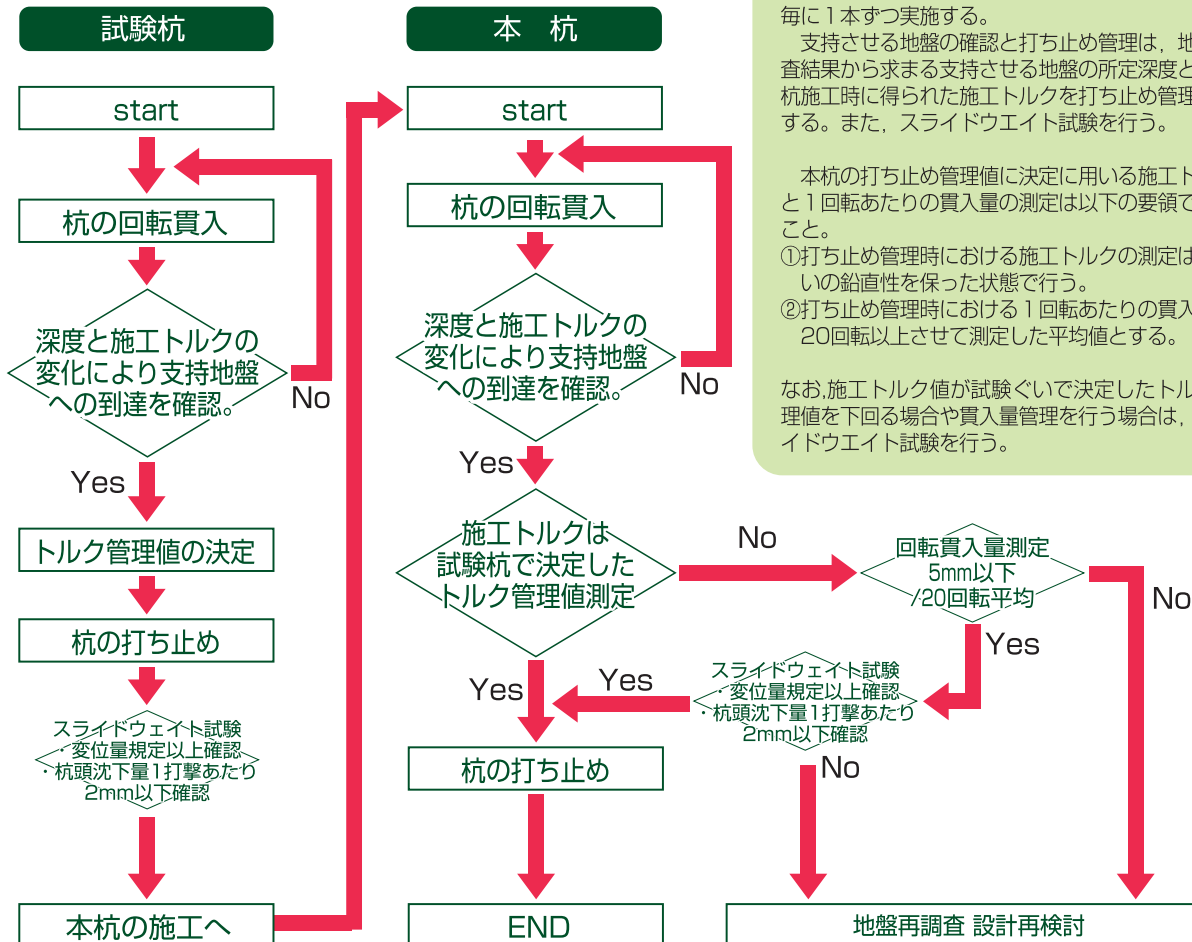


- ① 杭を吊り込んで杭先端を杭芯に合わせる。
- ② 杭芯へのセット終了後、鉛直性を確認し、杭が移動しないように振れ止め装置をセットする。
- ③ 杭を正回転(右回転)させ、拡翼の推進力と、必要に応じ圧入力を加えて杭を貫入させる。
- ④ 1本目を回転貫入したら、2本目以降は溶接により継ぎ足しを行い、順次回転貫入させる。
- ⑤ 回転キャップを用いて所定の深度まで回転貫入させ、管理値を越えていることを確認して回転貫入を完了する。
- ⑥ 回転キャップを逆回転(左回転)させて引抜き、施工を完了する。

スライドウェイト試験を活用する事で、施工管理が充実>>>



試験杭と本杭の地盤確認と打ち止めまでのフロー



試験杭は、本杭施工時に必要な情報を入手するために実地するもので当現場における1本目に施工する杭を指す。なお、試験杭の本数は杭径、施工機種毎に1本ずつ実施する。

支持させる地盤の確認と打ち止め管理は、地盤調査結果から求まる支持させる地盤の所定深度と試験杭施工時に得られた施工トルクを打ち止め管理値とする。また、スライドウェイト試験を行う。

本杭の打ち止め管理値に決定に用いる施工トルクと1回転あたりの貫入量の測定は以下の要領で行うこと。

- ① 打ち止め管理時における施工トルクの測定は、くい鉛直性を保った状態で行う。
- ② 打ち止め管理時における1回転あたりの貫入量は20回転以上させて測定した平均値とする。

なお、施工トルク値が試験ぐいで決定したトルク管理値を下回る場合や貫入量管理を行う場合は、スライドウェイト試験を行う。