

## NewJ-BAR の曲げについて

最近の事例では、施工時に元請などから基礎梁の主筋及びアンカーボルトなどと干渉するので曲げ加工をしたいとの話が多々あります。

- ・設計図書を作成するうえで、事前にフーチング成との関係、基礎梁の主筋、露出柱脚のアンカーボルト及びアンカーフレームとの干渉を考慮していただきますことをお願いします。
- ・下図に示す学会規準（RC 規準及び JASS5）に基づいた曲げ加工および標準フックであれば、製造工場より折り曲げた状態で納品します。製造工場で作成し、設計者・監理者・元請のご承認を経て納入しますので、約3週間程度必要となる場合があります。
- ・設計マニュアル 23頁～25頁に詳細を記載していますので、ご参照願います。  
折り曲げる方向は、J-BAR の形状により、杭の中心に向かって、外曲げ、内曲げの加工になります。

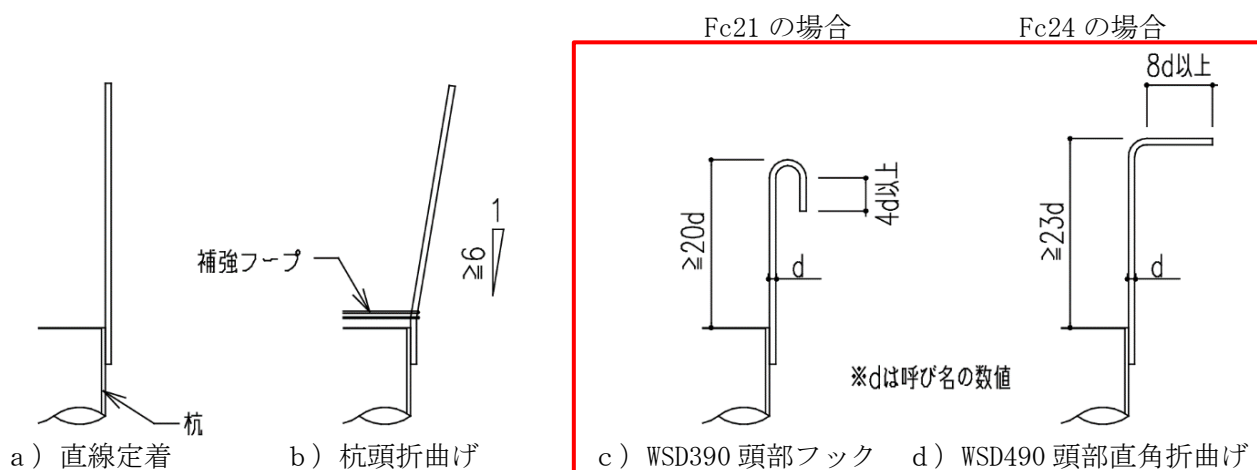


図 NewJ-BAR の定着形式

- ・NewJ-BAR の曲げ加工は大臣認定の規定及び学会規準（RC 規準及び JASS5）に基づき以下の内法直径で提供いたします。

表1 NewJ-BAR の折り曲げ内法直径（JASS5 準拠）

鉄筋種類	鉄筋径	鉄筋の折り曲げ内法直径
SD390	WD32J、WD35J、WD38J	5d 以上
SD490	WD32J、WD35J、WD38J、WD41J	6d 以上

但し、製造工場が採用している曲げ加工する際の駒により、上記内法直径よりも若干、増えますことをご理解願います。

その他の詳細及び各種資料はホームページ (<http://www.j-bar.jp/>) をご参照ください。