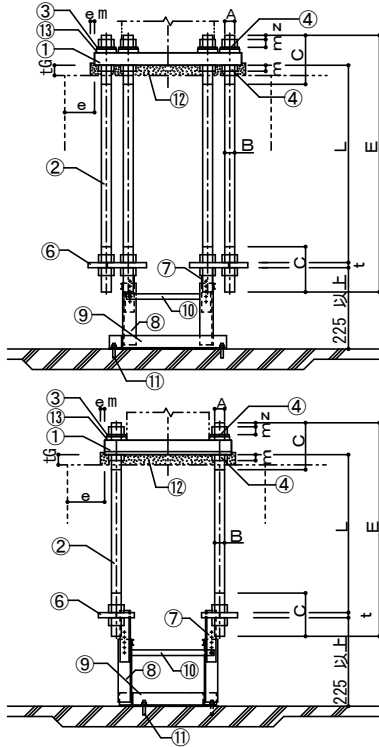
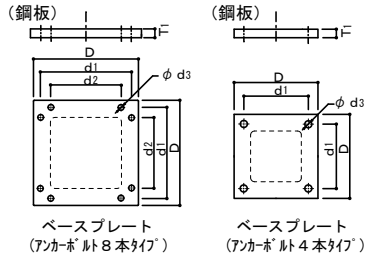


1. NCベース工法の基本構成



部 品 名	材 質	規 格
① ベースプレート	H B L 385 B (鋼板)	MSTL-0130 MSTL-0131 MSTL-0576
② アンカーボルト	N A B 700	MSTL-0003 MBLT-0104
③ 座金	硬度区分 200HV	JIS B 1256
④ ナット	強度区分 6	JIS B 1181
⑤ テンプレート	鋼製	
⑥ 定着板	S S 400	JIS G 3101
⑦ フレームポスト 1	鋼製	
⑧ フレームポスト 2	鋼製	
⑨ フレームベース	鋼製	
⑩ スティ	鋼製	
⑪ コンクリートアンカー		
⑫ グラウト材	無収縮グラウト材	
⑬ 注入金物	S 45 C ~ S 55 C	JIS G 4051 (板厚 11mm)



2. 各部の標準形状・寸法

表2.1 ベースプレート（アンカーボルト8本タイプ）【鋼板】 単位：mm

採用	型 式	ベースプレート					定着板種別 (表2. 3)
		D	d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	T <sub>1</sub>	d <sub>3</sub>	
	PK-350-8S-30	522	452	318	40	38	2-W30-a
	PK-350-8M-36	574	474	296	45	45	2-W30-b
	PK-350-8M-42				50	53	2-W42-a
	PK-400-8S-30	574	504	370	40	38	2-W30-a
	PK-400-8M-36	599	514	360	50	45	2-W36-a
	PK-400-8L-42	626	526	348	55	53	2-W42-a
	PK-450-8C-30	624	554	420	40	38	2-W30-a
	PK-450-8S-36	649	564	410	50	45	2-W36-a
	PK-450-8M-42	676	576	398	55	53	2-W42-a
	PK-450-8L-48	715	600	386	60	61	2-W48-a
	PK-500-8C-30				40	38	2-W30-b
	PK-500-8C-36	699	614	460	50	45	2-W36-a
	PK-500-8S-42	726	626	448	55	53	2-W42-a
	PK-500-8M-48	765	650	436	60	61	2-W48-a
	PK-500-8X-56	800	663	424	70	70	2-W56-a
	PK-550-8C-36	749	664	510	50	45	2-W36-a
	PK-550-8S-42	776	676	498	55	53	2-W42-a
	PK-550-8M-48	815	700	486	60	61	2-W48-a
	PK-550-8X-56	850	713	474	70	70	2-W56-a
	PK-550-8MX-64	875	723	464	75	79	2-W64
	PK-600-8S-42	828	728	550	55	53	2-W42-a
	PK-600-8M-48	867	752	538	60	61	2-W48-a
	PK-600-8L-56	900	765	526	70	70	2-W56-a
	PK-600-8X-64	925	775	516	75	79	2-W64
	PK-650-8S-42				55	53	2-W42-b
	PK-650-8S-48	917	802	588	60	61	2-W48-a
	PK-650-8L-56	950	815	576	70	70	2-W56-a
	PK-650-8X-64	980	825	566	75	79	2-W64
	PK-650-8MX-72	1000	835	556	85	87	2-W72
	PK-700-8S-42				55	53	2-W42-b
	PK-700-8S-48	967	852	638	60	61	2-W48-a
	PK-700-8L-56	1000	865	626	70	70	2-W56-a
	PK-700-8X-64	1030	875	616	75	79	2-W64
	PK-700-8MX-72	1050	885	606	85	87	2-W72
	PK-750-8S-48	1050	915	676	60	61	2-W48-b
	PK-750-8S-56				70	70	2-W56-a
	PK-750-8M-64	1075	925	666	75	79	2-W64
	PK-750-8L-72	1095	935	656	85	87	2-W72
	PK-800-8S-48				60	61	2-W48-b
	PK-800-8S-56	1100	965	726	70	70	2-W56-a
	PK-800-8M-64	1125	975	716	75	79	2-W64
	PK-800-8L-72	1145	985	706	85	87	2-W72
	PK-850-8C-48	1117	1002	788	60	61	2-W48-a
	PK-850-8S-56	1150	1015	776	70	70	2-W56-a
	PK-850-8M-64	1175	1025	766	75	79	2-W64
	PK-850-8L-72	1195	1035	756	85	87	2-W72
	PK-900-8C-48	1167	1052	838	60	61	2-W48-a
	PK-900-8S-56	1200	1065	826	70	70	2-W56-a
	PK-900-8M-64	1225	1075	816	75	79	2-W64
	PK-900-8L-72	1245	1085	806	85	87	2-W72

特に大きい圧縮力への対応用【鋼板】

	PK-350-8B-42	640	500	330	55	53	2-M42-c
	PK-400-8B-42	710	550	380	60	53	2-M42-c
	PK-450-8B-48	760	630	430	65	61	2-M48-c
	PK-500-8B-56	885	710	480	75	70	2-M56-b
	PK-550-8B-56	935	760	530	75	70	2-M56-b
	PK-600-8B-64	1040	830	570	85	79	2-M64
	PK-650-8B-64	1090	890	630	85	79	2-M64
	PK-700-8B-64	1140	960	700	85	79	2-M64
	PK-750-8B-64	1190	990	730	85	79	2-M64
	PK-800-8B-64	1250	1050	790	85	79	2-M64
	PK-850-8B-64	1300	1100	840	85	79	2-M64
	PK-900-8B-64	1350	1150	890	85	79	2-M64

表2.2 ベースプレート（アンカーボルト4本タイプ）【鋼板】 単位：mm

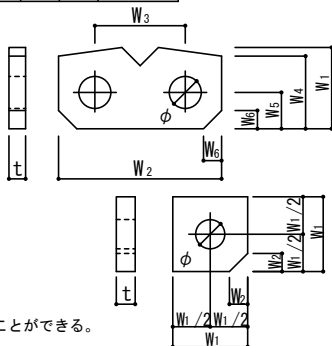
採用	ベースプレート	D	d <sub>1</sub>	T <sub>1</sub>	d <sub>3</sub>
	型 式				
	PS-150-4C-24	276	216	28	29
	PS-175-4C-24	300	240	28	29
	PS-200-4C-24	326	266	28	29
	PS-200-4S-27	340	270	32	32
	PS-200-4M-30	344	274	36	38
	PS-250-4C-24	386	316	28	29
	PS-250-4S-27	390	320	32	32
	PS-250-4M-30	394	324	36	38
	PS-250-4L-36	415	330	40	45
	PS-300-4S-27	440	370	32	32
	PS-300-4M-30	444	374	36	38
	PS-300-4L-36	500	390	40	45
	PS-300-4L-42		45	53	
	PS-350-4C-30	494	424	36	38
	PS-350-4S-36	515	430	40	45
	PS-350-4M-42	540	440	45	53
	PS-350-4L-48	565	450	55	61
	PS-400-4C-30	546	476	36	38
	PS-400-4S-36	567	482	45	45
	PS-400-4M-42	592	492	50	53
	PS-400-4L-48	617	502	55	61
	PS-400-4X-56	649	514	65	70

表2.3 定着板（アンカーボルト8本タイプ）及びベースプレート厚 単位：mm

アンカーボルト 一定着板種別	定 着 板 *									ベース プレート厚	
	A	W <sub>1</sub>	W <sub>2</sub>	W <sub>3</sub>	W <sub>4</sub>	W <sub>5</sub>	W <sub>6</sub>	φ	t	標準	t G
2-M30 -a	87	169	95	74	37	18	31	16	50		
2-M30 -b	93	183	109	74	37	18	31	16	50		
2-M36 -a	102	197	109	88	44	22	37	19	50		
2-M36 -b	107	214	126	88	44	22	37	19	50		
2-M42 -a	120	230	126	104	52	25	43	22	50		
2-M42 -b	127	255	151	104	52	25	43	22	50		
2-M42 -c	135	255	120	—	67.5	63	43	25	50		
2-M48 -a	132	269	151	118	59	29	49	25	50		
2-M48 -b	138	287	169	118	59	29	49	25	50		
2-M48 -c	155	296	141	—	77.5	41	49	28	50		
2-M56 -a	152	305	169	136	68	37	57	28	50		
2-M56 -b	180	343	163	—	90	52	57	36	50		
2-M64	161	335	183	161	76	38	66	32	50		
2-M72	179	365	197	179	84	42	74	36	55		

表2.4 定着板（アンカーボルト4本タイプ）

アンカーボルト 呼径 A	定 着 板 *				グラウト	
	W1	W2	φ	t	標準	t G
1-M24	62	19	25	16	50	
1-M27	70	20	28	16	50	
1-M30	78	24	31	16	50	
1-M36	94	29	37	19	50	
1-M42	108	32	43	22	50	
1-M48	124	37	49	25	50	
1-M56	144	43	57	28	50	



\* 「定着板の設計要領」に基づいて、別途、詳細設計を行うことができる。

表2.5 アンカーボルト・ナット・座金 単位：mm

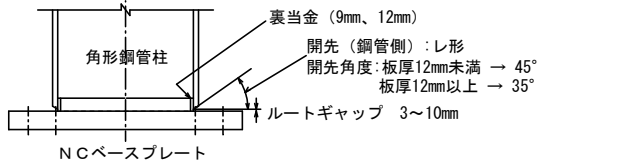
アンカーボルト							ナット				座 金		
呼 径 A	軸 径 φB	ネ ジ ピ ッ チ P	ネ ジ 長 さ C	余 長 (注 1) z	定 着 長 さ L	全 長 E	上 高 さ m	下 高 さ ml	二面幅 S	対角距離 e	厚 さ t	内 径 d	外 径 D
M24	24	3	* 160	12	* 400	* 570	19	19	36	41.6	6	25	44
M27	27	3	** 170	12	** 405	** 585	22	22	41	47.3	6	28	50
M30	30	3.5	** 185 195	14	** 450 600	** 640 805	24	24	46	53.1	6	31	56
M36	36	4	** 205 210	16	** 540 720	** 770 945	29	29	55	63.5	6	37	66
M42	42	4.5	** 225 240	18	** 630 840	** 885 1110	34	34	65	75	9	43	78
M48	48	5	** 240 260	20	** 720 960	** 1000 1255	38	29	75	86.5	9	50	92
M56	56	5.5	** 270 280	22	** 840 1120	** 1160 1440	45	34	85	98.1	9	58	105
M64	64	6	320	24	1280	1640	51	38	95	110	12	66	115
M72	72	6	325	24	1440	1810	58	42	105	121	12	74	125

\* : 定着長さ16.67d用 (アンカーボルト4本タイプ) (注 1) 数値は標準寸法(4山)です。上ナットからのねじ山の  
\*\* : 定着長さ15d用 (アンカーボルト4本タイプ) 出 (余長)はJASS6に準拠している為、3山以上確保  
他 : 定着長さ20d用 (アンカーボルト8本タイプ) して下さい。

NCベース柱脚工法 設計標準 (P)  
CBL評定 SS007-14, SS005-18

3. 工場加工

3.1 組立



3.2 組立溶接

- 組立溶接箇所は最少とし、ビード長さは40mmを標準とする。
- 組立溶接は1パスとし、コーナー部を避け、右図のように対辺を標準とする。

3.3 本溶接

溶接順序

- 組立溶接のない方の1辺を溶接・・・部位 1
- 同上の対辺を溶接・・・部位 2
- 組立溶接部をガウジング又はグラインダーで除去。
- 除去後の1辺を溶接・・・部位 3
- 同上の対辺を溶接・・・部位 4

3.4 溶接条件

溶接方法	種 類	規 格
被覆アーク溶接	軟鋼、高張力鋼及び低温用鋼用被覆アーク溶接棒	JIS Z 3211
ガスシールドアーク溶接	軟鋼、高張力鋼及び低温用鋼用MAG溶接及びMIG溶接用ワイヤ	JIS Z 3312 YGW-11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19 (*)
	軟鋼、高張力鋼及び低温用鋼用アーク溶接用フラックス入りワイヤ	G59JA1UC3M1T, G59JA1UMC1M1T (*)
		JIS Z 3313

外気温が 0℃以下の場合、60℃～100℃に予熱して溶接する。その他、必要に応じて適切な予熱をする。 (\*) 鉄骨製作工場の性能評価業務方法書【別表第一】による。

3.5 溶接部の検査

- 検査方法は、超音波探傷検査とする。

3.6 溶接部欠陥の処理

- 有害な欠陥部は除去の上、再溶接する。
- 割れが発生した場合、当該溶接部全長を除去の上、再溶接する。
- 再溶接後、超音波探傷検査を行ない、正常である事を確認する。

4. 現場施工

杭基礎の場合

小径P C杭等のときは、フレームベースの固定は必要に応じて、スペーサーを用います。  
大径場所打杭等のときは、フレームベース下面が床付け処理されていることを前提としています。

4.1 基礎工事

- 捨コンクリート厚さ90mm以上、平滑処理。
- 墨出し 柱芯を基準。

4.2 アンカーボルト据付け作業

- アンカーボルトセット。
- 高さ調整。
- 位置決め。
- ネジ部の養生。

4.3 配 筋

- トップフープはダブルとする。
- 基礎柱立上り筋の定着長さは、アンカーボルトの定着板上面に基準に、RC規準のL2または1.2hを確保する。
- 作業時にアンカーボルトの位置ずれ誘因となる、接触・衝撃・テンプレート取外しの禁止。

4.4 コンクリート打設

- 打設前に、アンカーボルト位置・高さを確認する。

4.5 中心塗りモルタル

- 基礎コンクリート強度以上の無収縮モルタルを使用。
- 大きさはアンカーボルトピッチの1/2～2/3程度。
- 建方中に柱脚に作用する応力に見合うものとする。
- 高さはt Gを標準とする。(表2.3、表2.4を参照)

4.6 建 方

- 建方前に下ナットが入っていることを確認する。下ナットはアンカーボルトからはずさず、中心塗りモルタル天端より下げておく。
- 建て入れ直し後、上ナットを体重をかけて締め付け、緩みの無いこと。下ナットをNCベースプレート下面に密着させる。

4.7 ベースプレート下グラウト材充填

グラウト材は現場毎の圧縮試験は通常行わない。 元請工事管理者が必要と判断する場合は、別途明示すること。

- 型枠はグラウトの充填及び確認が可能な隙間(ベース端と)があること。
- 充填は、シュートを使用して一方向から連続充填する。

4.8 アンカーボルト孔グラウト材注入

- グラウト材注入金物の溝の一方から注入し、他方