

第6章 親杭の打設

1) 仮設資材数量

名称	材料名	単位重量 (kg)	寸法 (m)	数量 (本)	重量 (t)	備考
親杭	H-400×400×13×21			7	88.924	内 16 本埋め殺し
	H-350×350×12×19			5	47.250	内 16 本埋め殺し
	H-300×300×10×15			7	13.439	内 3 本埋め殺し
	H-200×200×8×12			3	8.034	
	小計				157.646	
生材	H-300×300×10×15				0.558	スクラップ
	H-300×300×10×15				0.930	スクラップ
	H-300×300×10×15				0.233	スクラップ
	小計				1.721	

見

本

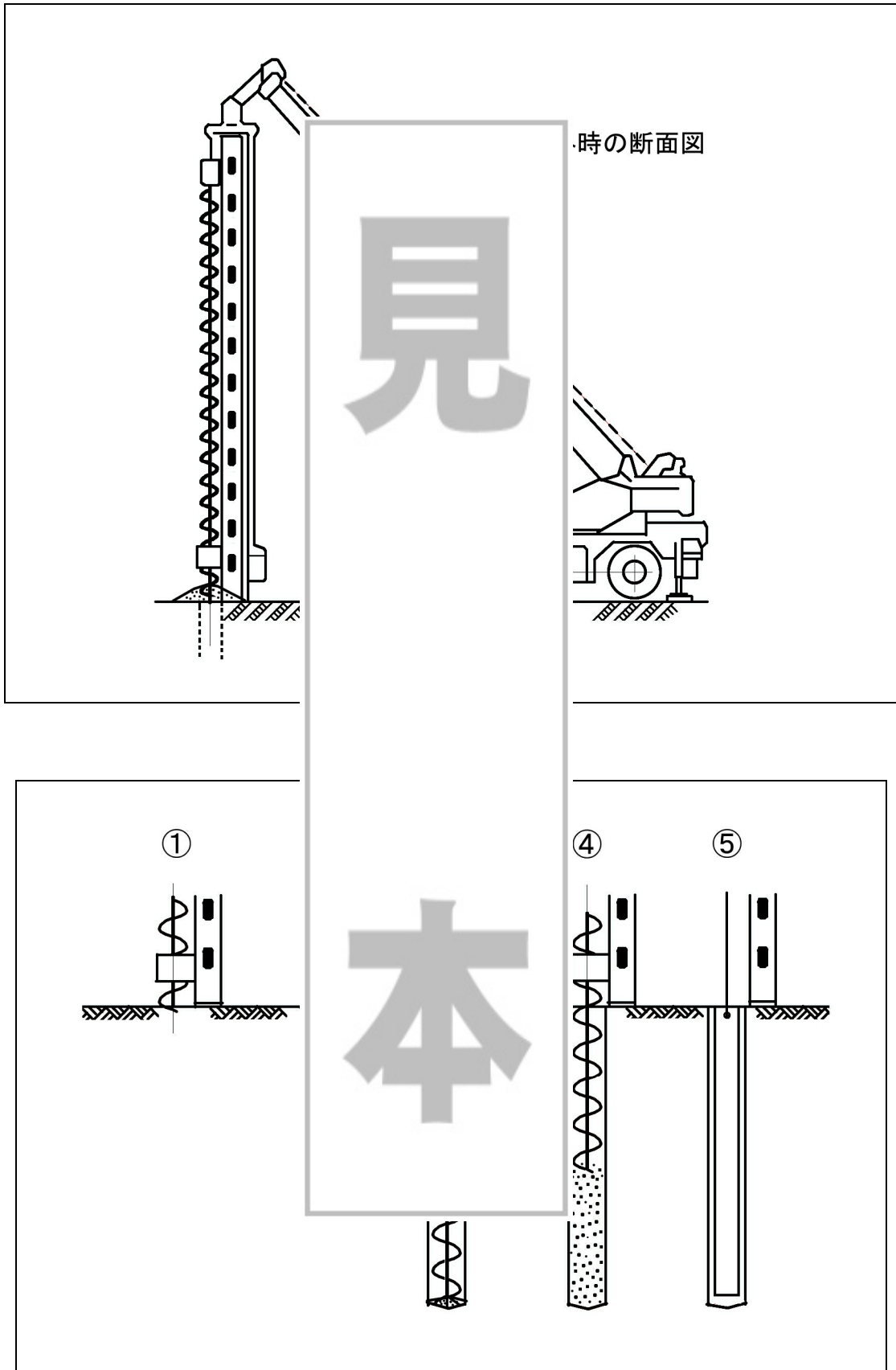
2) プレボーリングセメントミ

a. アボロンによる削孔注入

- (1) 重機を設置し、杭芯に
- (2) オーガーを回転しながら
- (3) オーガーの垂直度に注
- (4) ゆっくりとオーガーを
- (5) 垂直度を確認しながら、H鋼杭を建込みする。

で削孔する。
入しながら、オーガーを引上げる。

b . アポロン略図



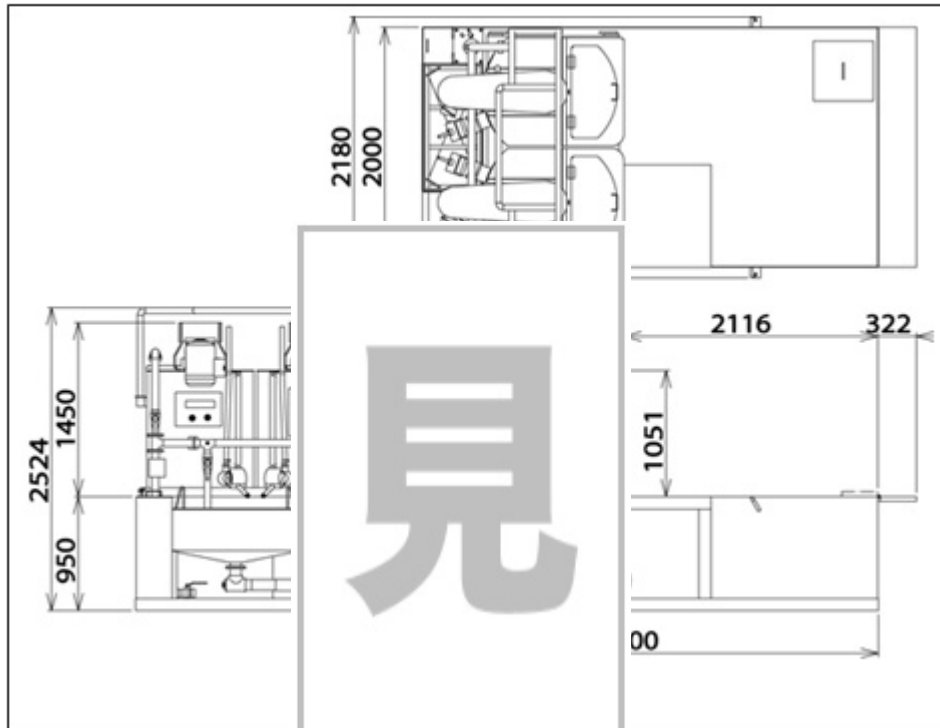
c . 打設機械

名 称	形状・能力	台数	単位	重量 (t)	備 考
アボロン杭打機	ベースマシン25t ラ	1	台		
プラント	A]		台	2.6	
プラント用発電機	4E		台	1.2	
合番クレーン	ラ		台	25.5	必要に応じて
残土処理用 ミニ油圧ショベル	0.		台	3.8	必要に応じて
交流アーク溶接機	2C		式		
分電盤	2C				
発電機	5E				
ガス切断器	酸 ア		式		
玉掛用具	ワ シ		式		
レンフロークランプ			式		
工具類			式		

見

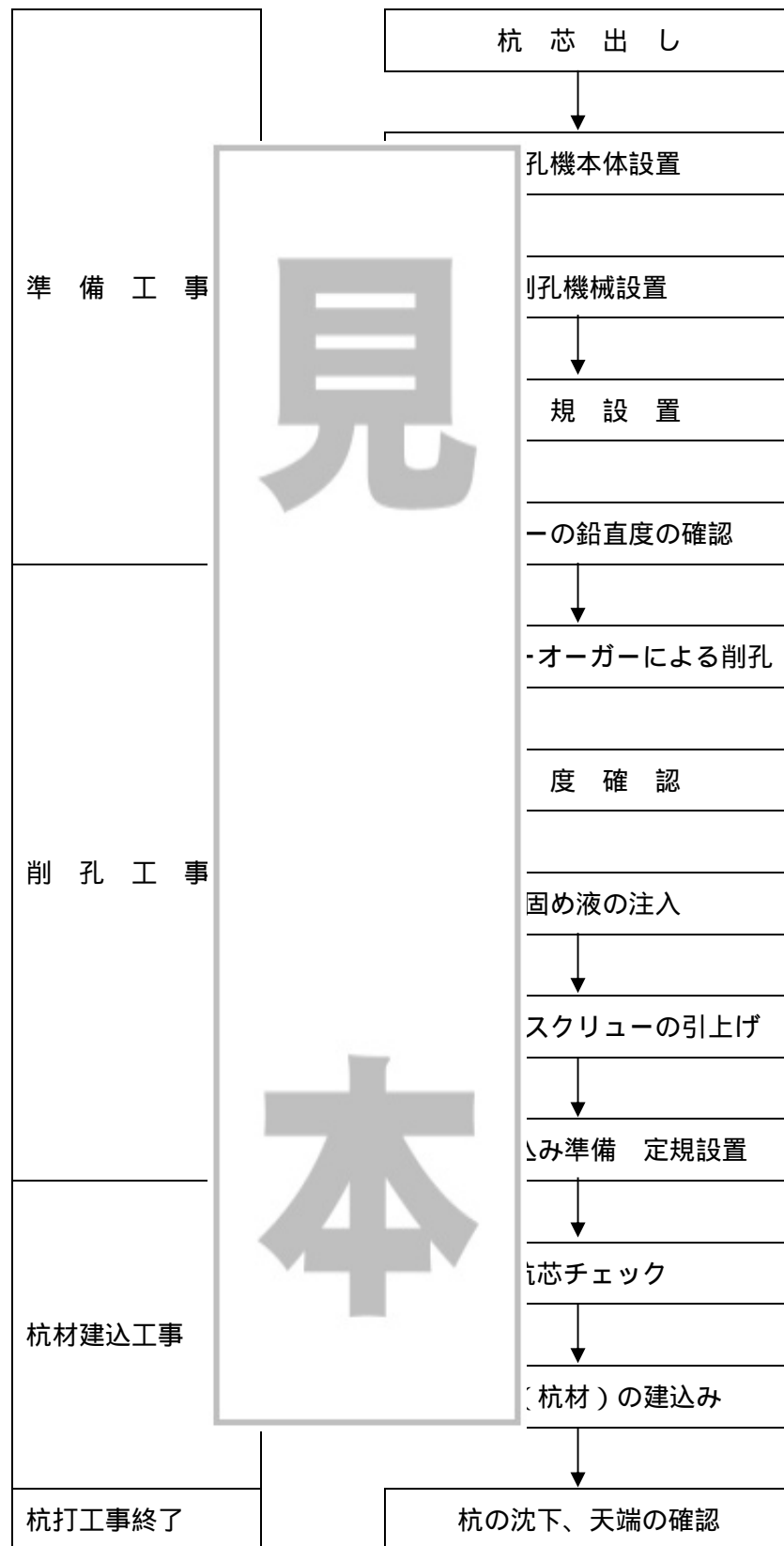
本

セメントミルクプラント アポロン AM-750W-65T-180 外観図



セメントミル		A-750W-65T-180
全体仕様	幅	2180 mm (2180 mm)
	長さ	4122 mm (4122 mm)
	高さ	1442 mm
	本体	1000 kg
グラウトミキサー	水槽	2 m ³
	槽容	750 L (750 L × 750 L)
	攪拌	500 L (500 L × 500 L)
	羽回転	20 /min
圧送ポンプ	電重	5 kw 6p × 2
	圧送	キューブ式ポンプ
	型	BA-65N/MH-7KL
	吐出	210 L/min
	吐出	0.7 ~ 2.5 MPa (常用 0.7 MPa)
水中ポンプ	吐出	φ ~ 38 mm
	電重	5 kw 4P
	型 式	BT751T
	吐出量	210 L/min
	吐出口径	50 mm (2")
使用発電機	全揚程	10 m
	電動モータ	0.75 kw 2P
		45 KVA 以上

3) アボロン削孔注入 フローチャート



4) 親杭打設作業手順

1. バッチャープラント・材料の搬入	
1. 荷受け場所を決める。	
2. 輸送トラックの到着	
3. ラフタークレーン	
4. 玉掛をする。	
5. 介錯ロープを取付	
6. 玉掛ワイヤーが張	
7. 少し巻上げの合図	
8. 吊荷の下に人がい	る。
9. 水平旋回をする。	
10. 巻下げる。静かに	
11. プラントの組立、	くをためる。
12. セメント、ベント	カート等で養生する。
2. 親杭打設作業	
1. 杭打機械の到着。	
2. 機械を安定した場	設置する。
3. ブームを起こして	
4. オーガーを回して	
5. モンケンを上下さ	
6. 減速機にモルタル	
7. 杭打込場所へ移動	
8. 定規を設置する。	
9. 杭芯にオーガーをセットする。直角 2 方向から垂直度を確認する。	
10. オーガーを回転させ所定の深度まで削孔する。	
11. 所定の削孔が終り次第セメントミルクをオーガーの先端よりスクリューを 逆回転で引き抜きながら注入し、攪拌する。	
12. 旋回して H 鋼杭を吊込む。	

13. H 鋼杭を建て込む。リーダーが垂直であることを直角 2 方向から確かめる。	
14. モンケン打込みの準備をする。 (構台杭の支持盤の確認をする。)	
15. 杭頭にキャップをかける。	
16. モンケンを静かに乗せる。	
17. 杭の垂直度を確かめる。	上げ落下させる。
18. 杭頭打止め。	
3. 打ち込み終了	
1. 機械を安定した場	
2. 機械工具類の整理	
3. 残材の整理をする。	
4. 仮設資材を片付け	

見

本