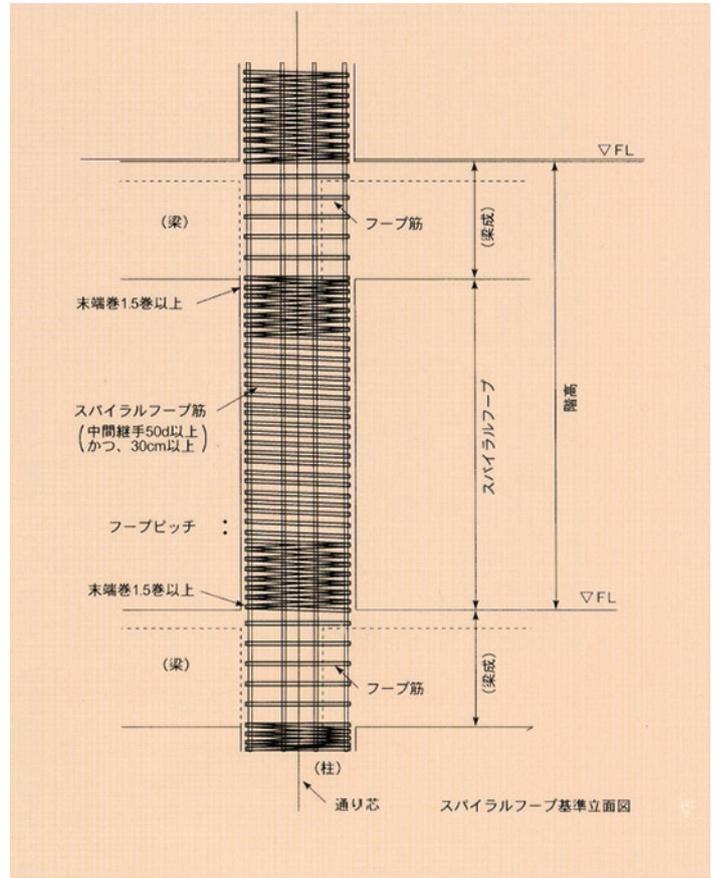
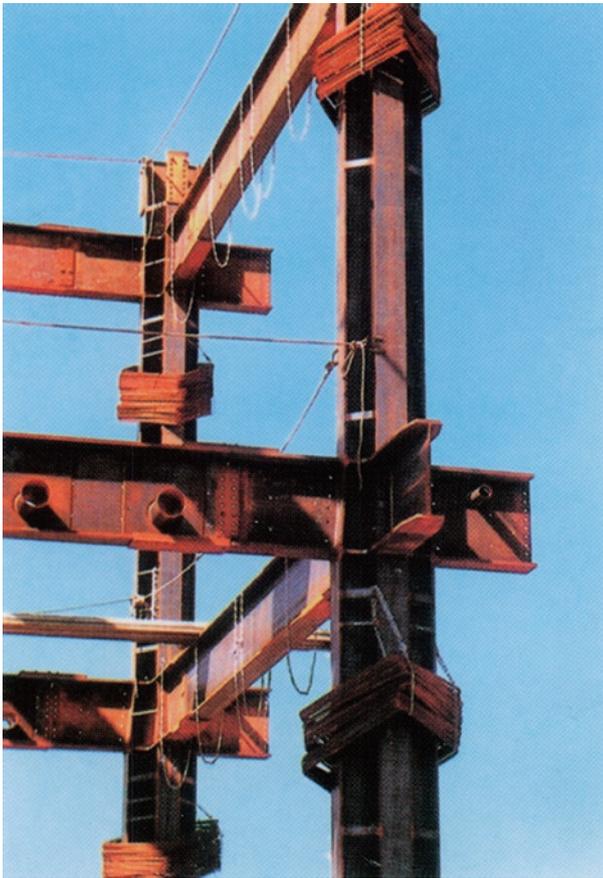


丸形・角形スパイラルフープ



●使用段数の算定（一定ピッチの場合）

中間継手の無い場合

$$\text{フープ段数}(n) = \frac{H}{P} + 3 \text{段(添巻)} \quad \begin{array}{l} H = \text{段高} - \text{梁成} \\ L = \text{柱間の内法寸法} \end{array}$$

$$\text{スタラップ段数}(n) = \frac{H}{P} + 3 \text{段(添巻)} \quad P = \text{配筋ピッチ}$$

中間継手のある場合は上記で求めた段数に継手1カ所当り1段を加える。

●重量の算定

角形の場合

$$1 \text{ 巻の重量} [\text{kg}] = 2(A+B) [\text{mm}] \times (\text{段数} + 0.25 \text{ 段}) \times \text{単位重量} [\text{kg/m}] \times \frac{1}{1000}$$

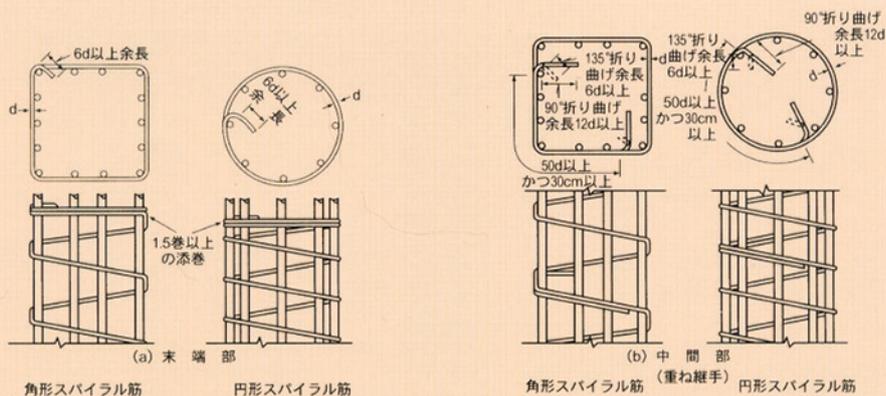
円形の場合

$$1 \text{ 巻の重量} [\text{kg}] = D [\text{mm}] \times 3.14 \times (\text{段数} + 0.25 \text{ 段}) \times \text{単位重量} [\text{kg/m}] \times \frac{1}{1000}$$

A, BおよびD=スパイラルフープ寸法

単位重量	線径	9	13	D10	D13	D16
単位重量 [kg/m]		0.499	1.040	0.560	0.995	1.560

●スパイラル筋の定着および重ね継手



末端は1.5巻以上の添巻をし、6d以上の余長をもつ曲げ角135°のフックをつける。

●スパイラル製作



素材 (Ber in coil)	JIS G3112	SD 295A
		〃 SD 345
		〃 SR 235
		〃 SR 295

熱間圧延によるバーインコイル材を使用する。



直線工程

スパイラルマシンに付属している直線機（縦ロール、横ロール）で常温においてC o i lを直線に矯正する。

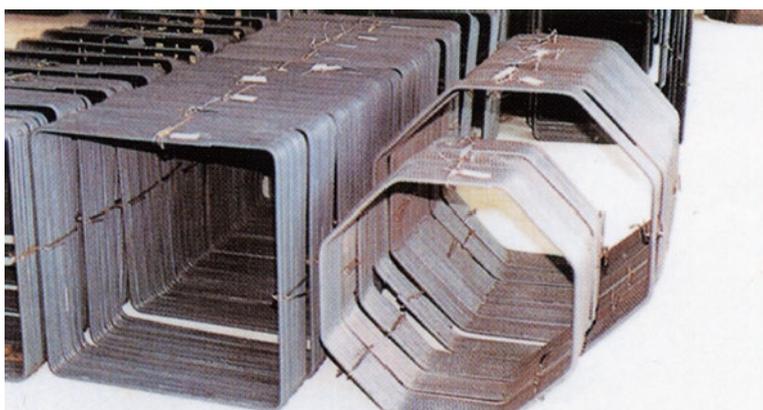


スパイラル加工

当社はスパイラル状に加工する機械は曲げ加工方式を採用している。

・加工可能寸法 (mm)

角形	D10	250×250～1500×1500
	D13	250×250～1500×1500
	D16	300×300～1500×1500
丸形	D10	250～2000
	D13	250～2000
	D16	300～2000



製品・保管

必要な段数に加工されたスパイラルを結束した後、柱記号・サイズ・段数、向先を表示したタグを取付け保管する。