

I-227 逆T形鋼桁に小形工形鋼をとりつけたアレハフ 格子床版合成桁の施工についての考察

(株)神戸製鋼所 正員 若木三夫
(株)神戸製鋼所 正員○駿河誠一
(株)神戸製鋼所 正員 山田 純

1. モチベーション

鋼橋などのコンクリート床版の施工の省力化、急速化、安全化のために、鋼格子床版（エービグレート）が、多方面で実用化されていくことは、既知のようである。筆者らは、この考え方を、更に発展させたものとして、エービグレートと、鋼桁とを一体としたアレハフ格子床版合成桁を、KIT IG（キティグ）合成桁と名づけ、開発を進めていくので、ここにその概要の紹介と施工法について考察し、ご批判をおんぶく次第である。

2. KIT IG 合成桁の概要

KIT IG 合成桁とは、図-1の如くに、形鋼に付ける底板を備えた床版の格子状骨組みと、逆T形鋼桁に直接とりつけたアレハフ鋼桁に、現場で床版コンクリートを充填して、できあがる合成桁である。一般的に、短全向の従来施工された合成桁の鋼桁の上フランジは、合成前の死荷重を負担するためと、止め止め（ジベル）をとりつけるための役割しか果していないが、合成後はあまり役立っていない。（アメリカには、すでに上フランジがない鋼合成桁の研究や、施工例がある）そこで筆者らは、床版にエービグレートのようないアレハフの格子状骨組みを用いるのであれば、その骨組みに鋼桁の上フランジの役割を負担させようと考えて、鋼桁の上フランジと従来用いられていて、止め止めを省いた合成桁の開発を進めている。その特長をあげると次のようである。

- (1) 床版の主部材に形鋼を用いているので、床版自体の耐荷力も大きく、かつ鋼桁と床版主部材が剛結されるので、合成効果が十分となり、極めて耐荷力が大きい合成桁である。
- (2) アレハフ工法であるので、床版の鉄筋組み立て、型枠、支保工、作業足場などが必要で、現場施工が安全に行われ、かつ工期が著しく短縮される。その上、施工精度も良好になる。
- (3) 鋼桁の上フランジや、ジベルを省いた合理的な合成桁であるので、鋼重が軽減され、施工の簡略化、工期の短縮などにより、経済的である。

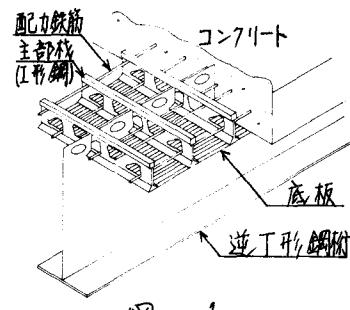


図-1

3. アレハフ鋼桁の製作

アレハフ鋼桁の製作は、図-2Aのように、逆T形鋼桁のウェブ上端に小形工形鋼が貫通できるようになら、切り欠きをパンチ加工、又はガス切断で行ない、工形鋼を通じて、工形鋼の片側側面と底面を寸人用溶接して固定し、配力鉄筋で格子組みを行ない、底板をセットして完成

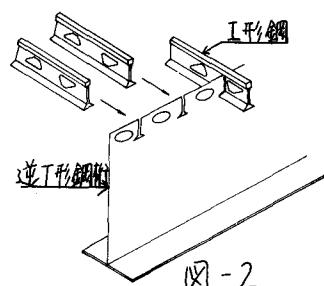


図-2

文せる。しかし、鋼桁が大きいため、図-2のようが製作方法では取扱いにくい場合には、図-3のようだ、平鋼と格子骨組みべたりつけたり、別に作られる逆T形鋼桁と突き合せ溶接して、完成させることがある。この方法によると、平鋼の板厚さを適当に選ぶことによって床版と鋼桁との剛結度を高めることもできる。この何れの場合も、床版のコンクリートに埋め込まれる部分のウエブには、コンクリートの絶縁を目的とするための穴を開ける。又、ハンチ部を通じた鋼板で成形するとも考えられる。このハンチ部の鋼板は、本合成桁の問題点を補うのに役立つであろう。

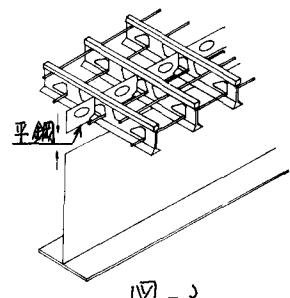


図-3

アレハブ鋼桁の製作ユニットの大きさは、原則として運搬と架設が可能な寸法とする。鋼桁の添接や、横桁などは従来の鋼桁と同様である。

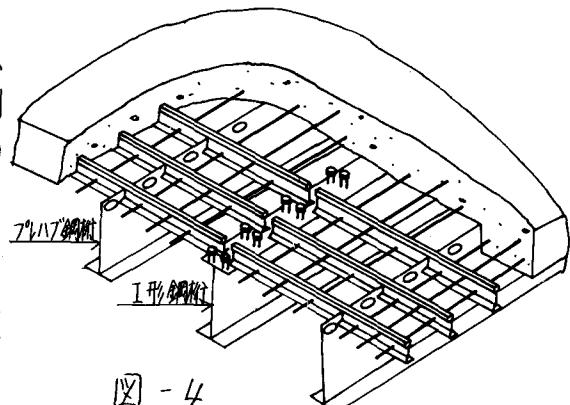


図-4

4. 現場施工

アレハブ鋼桁相互の現場での組み立ては、横桁などによるほか、床版の連結は施工条件によつて、図-4と図-5の方法の何れかが採用される。図-4の場合には床版主部材の接手を工形鋼桁上で、従来の合成桁と同様、ジベルによつて合成する。この部分には、鉄筋による補強を行なう。図-5の床版主部材の接手は、図-6のようだ、支持金具により直接接続して、コンクリートを打設し、一体化する。

KITI合成桁の特色は、合成前の死荷重と、床版の配力鉄筋や、ハンチ用の鋼板に負担せらるゝ点であるが、支間が大きくなることが、不可能な場合には従来工法の鋼桁上フランジ相当の仮設柱と、床版下面に添設するか、事前にこの部分の床版コンクリートを打設しておくか、更には支柱による死活荷重合成桁と同様の施工による。

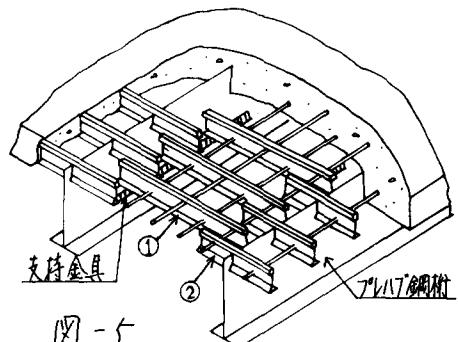


図-5

5. まとめ

新しいアレハブ合成桁の施工について考察したが、まだ室内実験の域を脱していいので、今後精力的に研究開発を進めたいと思つていい。尚才にて行なつた、実験的研究については、当日発表する。

参考文献、1) 前田、駿河、山田; 第17回橋梁・構造工学研究発表会、講演概要 P.53~60, 1970
2) A.A.Torroc; Composite Beams with a Hybrid Tee Steel Section, ASCE, 1967

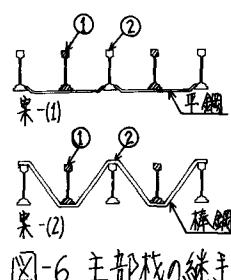


図-6 主部材の接手