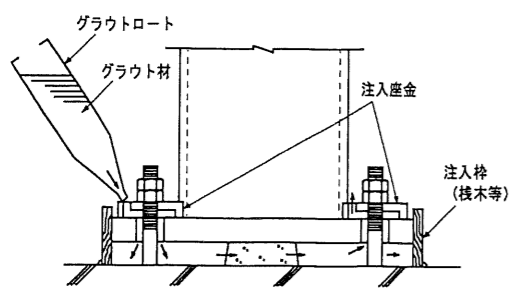


- ① アンカーボルト
- ② 主入座金
- ③ Mナット
- ④ ベースバックグラウト(グラウト材)
- ⑤ 定着座金
- ⑥ フレームプレート
- ⑦ フレームポスト
- ⑧ フレームベース
- ⑨ ステコンアンカー(コンクリートアンカー)
- ⑩ ベースプレート

(注) 上記①～⑩の構成部材はベースバック構成部品として供給される。
 (注) 上記⑥～⑩は現場状況により仕様異なる場合がある。

1.2 柱脚の定着方法概要



2. 柱

F値(N/mm ²)	鋼種	採用
235	BCP235	
	STKR400	
295	BCR295	
	TSC295	

採用	ベースバック記号	柱		ベースプレート							アンカーボルト		コンクリート柱型				フレームベース		フレームポスト間		最低h寸法	J寸法			
		外径(mm)	板厚(mm)	材質	形状	寸法(mm)				本数-呼び	基準強度(N/mm ²)	アンカーフレームタイプ	寸法D(mm)		設計基準強度(N/mm ²)	寸法W(mm)		寸法X(mm)							
						a	t	l1	l2				l3	d		標準フレーム	特C	標準フレーム	特C	標準フレーム			特C		
	15-12V	□-150×150	t≤12	SN490B	(イ)	300	28	50	200	-	φ45	4-M27	490	A	500	-	12-D16	D13@100	21以上	250	-	150	-	550	135
	17-12V	□-175×175	t≤12	SN490B	(イ)	320	32	45	230	-	φ45	4-M30	490	A	530	-	12-D19	D13@100	21以上	280	-	180	-	600	135
	20-09V	□-200×200	t≤9	SN490B	(イ)	360	28	50	260	-	φ45	4-M30	490	A	560	-	12-D16	D13@100	21以上	310	-	210	-	600	135
	20-12V	□-200×200	t≤12	SN490B	(イ)	360	32	50	260	-	φ50	4-M33	490	A	560	-	12-D19	D13@100	21以上	310	-	210	-	600	135
	25-09V	□-250×250	t≤9	SN490B	(イ)	420	32	55	310	-	φ55	4-M36	490	A	610	-	12-D19	D13@100	21以上	360	-	260	-	650	150
	25-12V	□-250×250	t≤12	SN490B	(イ)	420	36	55	310	-	φ55	4-M39	490	A	630	-	12-D19	D13@100	21以上	370	-	270	-	650	150
	25-16V	□-250×250	t≤16	SN490B	(ハ)	450	32	50	80	190	φ50	8-M33	490	C	620	640	12-D19	D13@100	21以上	240	440	140	300	650	135
	30-09V	□-300×300	t≤9	SN490B	(イ)	480	36	60	360	-	φ55	4-M39	490	A	680	-	12-D22	D13@100	21以上	420	-	320	-	650	150
	30-12V	□-300×300	t≤12	SN490B	(ハ)	520	32	50	80	260	φ50	8-M30	490	C	700	710	12-D22	D13@100	21以上	310	510	210	370	650	135
	30-16V	□-300×300	t≤16	SN490B	(ハ)	520	40	50	80	260	φ55	8-M36	490	C	710	710	12-D22	D13@100	21以上	310	510	210	370	700	150
	30-19V	□-300×300	t≤19	SN490B	(ハ)	550	50	50	80	290	φ55	8-M36	490	C	740	740	12-D22	D13@100	21以上	340	540	240	400	700	150

C-3

3.3 Mナット

【建築基準法第37条第二号に基づく国土交通大臣認定材料】

呼び	A	B	(a)
M27	22	41	47
M30	24	46	53
M33	26	50	58
M36	29	55	64
M39	31	60	69

3.4 定着座金

i) アンカーフレーム Aタイプの場合

適用アンカーボルト	g1	t	d	材質
M27	55	9	28	SS400
M30	55	9	31	
M33	60	9	34	
M36	65	12	37	
M39	80	12	40	

ii) アンカーフレーム Cタイプの場合

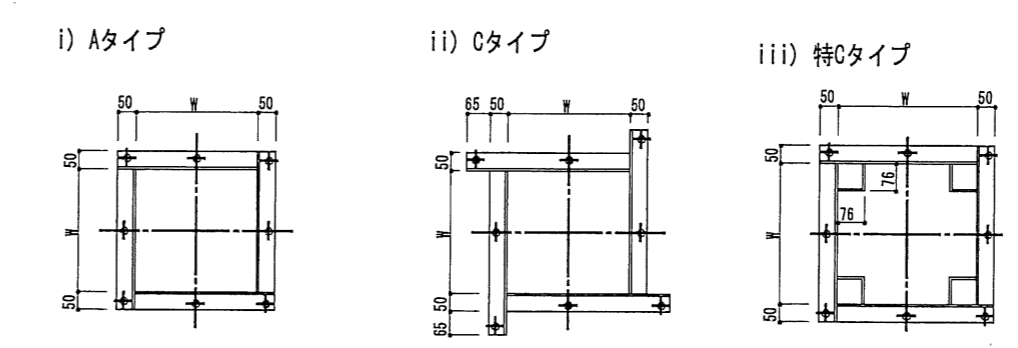
適用アンカーボルト	g1	g2	t	d	材質
M30	55	168	9	32	SS400
M33	60	173	9	35	
M36	65	178	9	38	

3.5 注入座金

【建築基準法第37条第二号に基づく国土交通大臣認定材料】

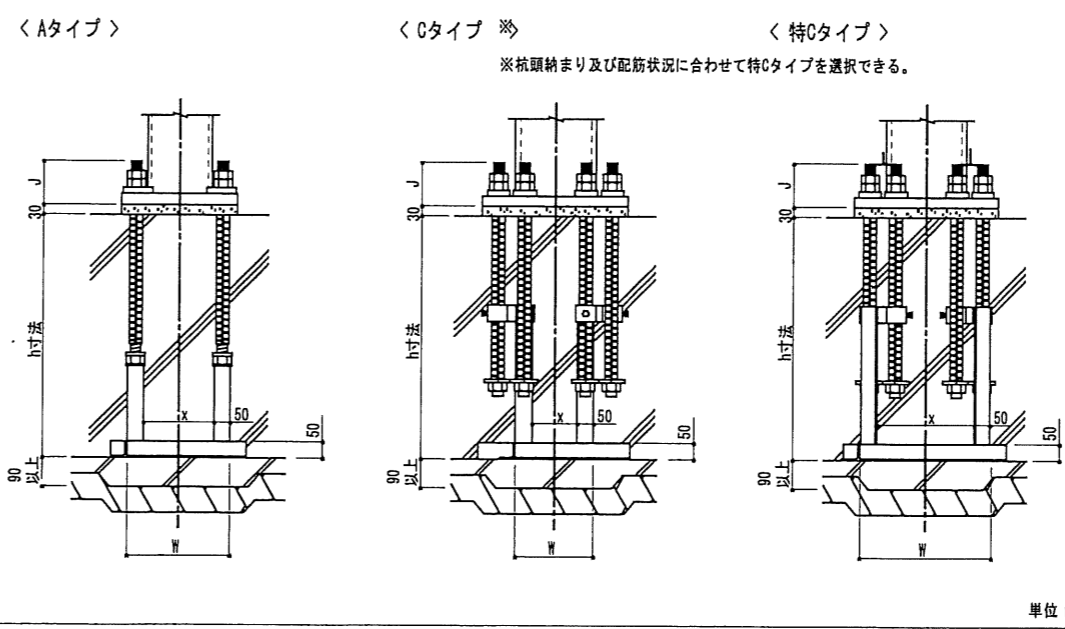
記号	適用アンカーボルト	a1	a2	c	t	d
PM27	M27	32	42	101	18	28
PM30	M30	32	42	101	18	31
PM33	M33	35	45	110	18	34
PM36	M36	35	45	110	18	37
PM39	M39	38	48	118	18	40

3.6 フレームベース



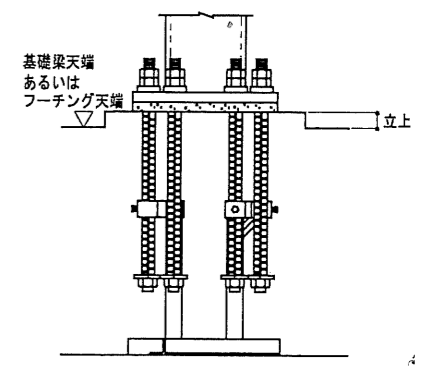
3.7 アンカーフレーム形状および据付け時諸寸法

●ベースパックの据付け高さ(h寸法)はフレームベース下端からコンクリート柱型天端までを示す。据付けに最低限必要な高さ(最低h寸法)は下表に記載の値とする。



4.3 基礎立上がり

●基礎立上がり高さは50mm以下とする。
 ※ただし基礎立上がり高さが50mmを超え300mm以下の場合、Lシリーズを使用する。



5. 工場製作(溶接)

- 組立
- ベースプレートの中心線(ガキ線)に柱材軸心を合わせ
- 溶接方法(完全溶込み溶接)
- 完全溶込み溶接とする。(JASS 6 鉄骨工事による)

完全溶込み溶接の開先標準 (JASS 6 鉄骨工事 2007年版より)

図	溶接方法	適用板厚T(mm)	ルート間隔G(mm)		ルート面R(mm)		開先角
			標準値	許容差	標準値	許容差	
被覆アーク溶接	ベースプレート	6~	7	-2,+∞ (-3,+∞)	2	-2,+1 (-2,+2)	α1:45
			9	-2,+∞ (-3,+∞)	2	-2,+1 (-2,+2)	α1:35
ガスシールドアーク溶接	ベースプレート	6~	6	-2,+∞ (-3,+∞)	2	-2,+1 (-2,+2)	α1:45
			7	-2,+∞ (-3,+∞)	2	-2,+1 (-2,+2)	α1:35

許容差・記号+∞は制限無しを示す。
 ・2段階きは「鉄骨精度検査基準」に規定する許容差(上段:管理許容差、下段括弧内:限)

- ベースプレートの予熱
- 気温(鋼材表面温度)が5°C以上でのベースプレートの予熱温度標準により行う。その他必要に応じて適切な

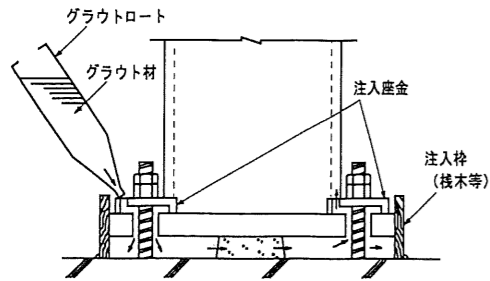
溶接方法	鋼種	板厚(mm)	
		t<32	32≤t<40
低水素系被覆アーク溶接	SN490B	予熱なし	50°C
COガスシールドアーク溶接	SN490B	予熱なし	予熱なし

- 検査方法:溶接部の検査は超音波探傷検査により行う。
- 施工管理:7. 本工法の施工及び施工管理参照。

- ① アンカーボルト
② 注入座金
③ ナット
④ ナット
⑤ ナット(S)
⑥ ベースバックグラウト(グラウト材)
⑦ 定着座金
- ⑧ テンプレート
⑨ フレームポスト
⑩ フレームベース
⑪ ステコンアンカー(コンクリートアンカー)
⑫ ベースプレート

(注) 上記 ①~② の構成部材はベースバック構成部品として供給される。
(注) 上記 ③~④ は現場状況により仕様異なる場合がある。

1. 2 柱脚の定着方法概要



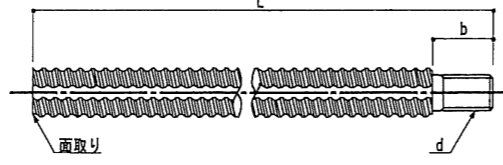
2. 柱

F値 (N/mm ²)	鋼種	採用
235	BCP235	
	STKR400	
295	BCR295	
	JBCR295	
	TSC295	

採用	ベースバック 記号	柱		材質	形状	ベースプレート								アンカーボルト 本数-呼び 基準強度 (N/mm ²)	標準 アンカー フレーム タイプ	コンクリート柱型				フレームベース		最低 h寸法 (mm)	J寸法 (mm)				
		外径 (mm)	板厚 (mm)			寸法 (mm)										寸法 D (mm)		配筋		設計基準強度 (N/mm ²)				寸法 W (mm)		寸法 x (mm)	
						a	t	l1	l2	l3	d	標準フレーム	特C			立上り筋	フープ筋	標準フレーム	特C	標準フレーム	特C			標準フレーム	特C		
	○ 35-16R	□-350×350	t≤16	SN490B	(ハ)	630	45	65	85	330	φ70	8-D38	390	C	800	840	12-D25	D130100	21以上	380	590	250	450	750	180		
	○ 35-19R	□-350×350	t≤19	BT-HT440B-SP	(ハ)	630	44	65	85	330	φ70	8-D38	390	C	800	840	12-D25	D130100	21以上	380	590	250	450	750	180		
	○ 35-22R	□-350×350	t≤22	BT-HT440B-SP	(ハ)	630	44	65	85	330	φ75	8-D41	390	C	800	830	16-D22	D130100	21以上	380	590	250	450	800	190		
	○ 35-25R	□-350×350	t≤25	BT-HT440B-SP	(ニ)	650	48	75	85	165	φ70	12-D38	390	C	850	-	16-D25	D130100	21以上	380	-	250	-	800	180		
	○ 40-16R	□-400×400	t≤16	BT-HT440B-SP	(ハ)	700	44	65	85	400	φ75	8-D41	390	C	870	910	12-D25	D130100	21以上	450	660	320	520	800	190		
	○ 40-19R	□-400×400	t≤19	BT-HT440B-SP	(ハ)	700	48	65	85	400	φ75	8-D41	390	C	870	900	16-D22	D130100	21以上	450	660	320	520	800	190		
	○ 40-22R	□-400×400	t≤22	BT-HT440B-SP	(ニ)	700	48	65	85	200	φ70	12-D38	390	C	900	910	16-D25	D130100	21以上	450	660	320	520	800	180		
	○ 40-25R	□-400×400	t≤25	BT-HT440B-SP	(ニ)	710	48	70	85	200	φ75	12-D41	390	C	900	910	16-D25	D130100	21以上	450	660	320	520	800	190		
	○ 45-19R	□-450×450	t≤19	BT-HT440B-SP	(ニ)	750	48	65	85	225	φ70	12-D38	390	C	950	960	16-D25	D130100	21以上	500	710	370	570	800	180		
	○ 45-22R	□-450×450	t≤22	BT-HT440B-SP	(ニ)	750	52	65	85	225	φ75	12-D41	390	C	1000	1000	20-D25	D130100	21以上	500	710	370	570	800	190		
	○ 45-25R	□-450×450	t≤25	BT-HT440B-SP	(ニ)	750	52	65	85	225	φ75	12-D41H	490	C	1000	1000	24-D25	D130100	24以上	500	710	370	570	850	200		
	○ 45-28R	□-450×450	t≤28	BT-HT440B-SP	(ニ)	770	60	75	110	200	φ75	12-D51	390	C	1000	-	24-D25	D130100	24以上	460	-	330	-	950	230		
	○ 50-19R	□-500×500	t≤19	BT-HT440B-SP	(ニ)	820	52	65	85	260	φ75	12-D41	390	C	1000	1030	20-D25	D130100	21以上	570	780	440	640	800	190		
	○ 50-22R	□-500×500	t≤22	BT-HT440B-SP	(ニ)	820	60	65	85	260	φ75	12-D41H	490	C	1050	1050	24-D25	D160100	21以上	570	780	440	640	850	200		
	○ 50-25R	□-500×500	t≤25	BT-HT440B-SP	(ニ)	820	60	75	110	225	φ75	12-D51	390	C	1050	1050	24-D25	D160100	24以上	510	750	380	610	950	230		
	○ 50-28R	□-500×500	t≤28	BT-HT440B-SP	(ニ)	820	60	75	110	225	φ75	12-D51H	490	C	1140	-	32-D25	D160100	24以上	510	-	380	-	1050	235		
	○ 55-19R	□-550×550	t≤19	BT-HT440B-SP	(ニ)	840	52	65	85	270	φ75	12-D41H	490	C	1100	1100	24-D25	D160100	24以上	590	800	460	660	850	200		
	○ 55-22R	□-550×550	t≤22	BT-HT440B-SP	(ニ)	900	60	65	85	300	φ75	12-D41H	490	C	1100	1120	24-D25	D160100	24以上	650	860	520	720	850	200		
	○ 55-25R	□-550×550	t≤25	BT-HT440B-SP	(ニ)	900	60	75	110	265	φ75	12-D51	390	C	1100	1100	32-D25	D160100	24以上	590	830	460	690	950	230		
	○ 55-28R	□-550×550	t≤28	BT-HT440B-SP	(ニ)	900	65	75	110	265	φ75	12-D51H	490	C	1150	-	36-D25	D160100	24以上	590	-	460	-	1050	235		

3. 2 アンカーボルト (Dアンカーボルト)

〔建築基準法第37条第二号に基づく国土交通大臣認定材料〕

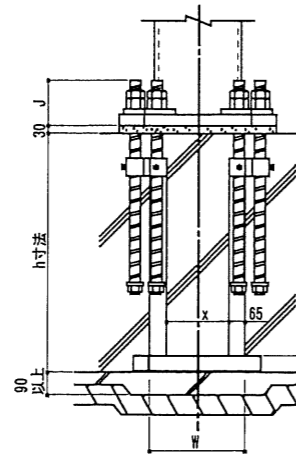


呼び	L	b	端部ねじD	基準強度 (N/mm ²)
D38	850	46	M33	390
D41	900	49	M36	390
D41H	995	49	M36	490
D51	1110	57	M45	390
D51H	1215	57	M45	490

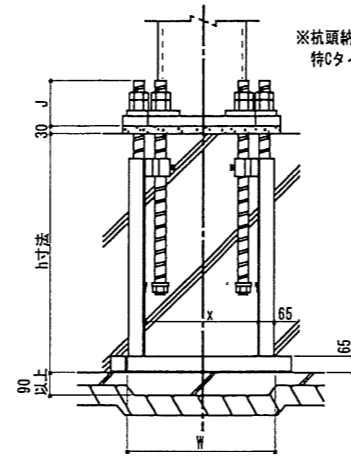
3. 7 アンカーフレーム形状および据付け時諸寸法

●ベースパックの据付け高さ (h寸法) はフレームベース下端からコンクリート柱型天端までを示す。据付けに最低限必要な高さ (最低h寸法) は下表に記載の値とする。

< Cタイプ >

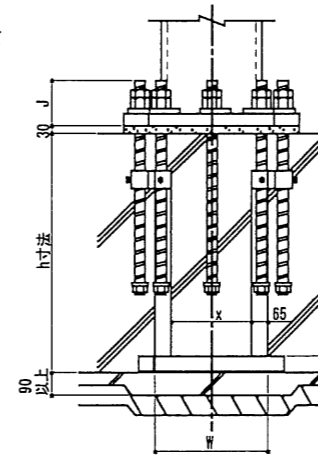


< 特Cタイプ >



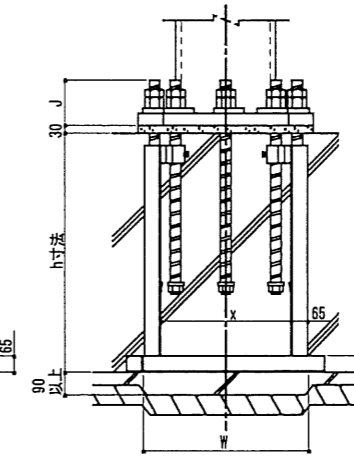
※杭頭納まり及び配筋状況に合わせて
特Cタイプを選択できる。

< Cタイプ >



(アンカーボルト8本)

< 特Cタイプ >



(アンカーボルト12本)

単位 mm

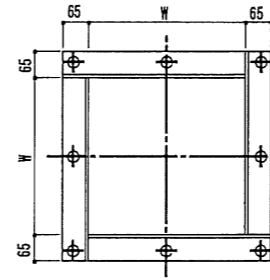
C2
C1.C4

適用 アンカーボルト	単位 mm			
	g	t	d	材質
D38	65	12	37	SS400
D41, D41H	70	12	37	SS490
D51, D51H	85	12	46	SS490

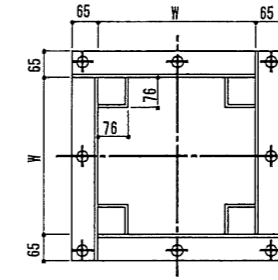
記号	適用 アンカーボルト	単位 mm			
		a	c	t	d
PD38	D38	96	122	20	43
PD41	D41, D41H	100	127	20	46
PD51	D51, D51H	110	140	20	58

3. 6 フレームベース

i) Cタイプ



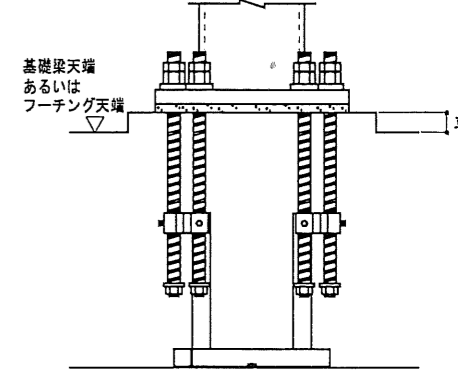
ii) 特Cタイプ



- 鉄筋
SD295 (D13, D16)
SD345 (D22, D25)

4. 3 基礎立上がり

●基礎立上がり高さは50mm以下とする。



5. 工場製作 (溶接)

■組立

●ベースプレートの中心線(ワキ線)に柱材軸心を合わせ

■溶接方法 (完全溶込み溶接)

●完全溶込み溶接とする。(JASS 6 鉄骨工事による)

完全溶込み溶接の開先標準 (JASS 6 鉄骨工事 2007年版より)

図	溶接 方法	適用板厚 T (mm)	ルート間隔G (mm)		ルート面R (mm)		開先 標準値	
			標準値	許容差	標準値	許容差		
被覆アーク溶接 ベースプレート	6~	7	-2,+0	(-3,+0)	2	-2,+1	(-2,+2)	α1:45
			-2,+0	(-3,+0)	2	-2,+1	(-2,+2)	α1:35
ガシールドアーク溶接	6~	6	-2,+0	(-3,+0)	2	-2,+1	(-2,+2)	α1:45
			-2,+0	(-3,+0)	2	-2,+1	(-2,+2)	α1:35

許容差・記号+は制限無しを示す。
・2段書きは「鉄骨検査標準」に規定する許容差 (上段:管理許容差、下段括弧内:)

■ベースプレートの予熱

●気温(鋼材表面温度)が5°C以上のベースプレートの予熱温度標準により行う。その他必要に応じて適切な

溶接方法	鋼種	板厚 (mm)	
		40≤t≤50	50<t
低水素系被覆アーク溶接	SN490B	50°C	
	BT-HT440B-SP	予熱なし	
G0 ガシールドアーク溶接	SN490B	予熱なし	
	BT-HT440B-SP	予熱なし	

■検査方法: 溶接部の検査は超音波探傷検査により行う。

■施工管理: 7. 本工法の施工及び施工管理参照。