

HAS工法 無振動・無騒音圧入工法



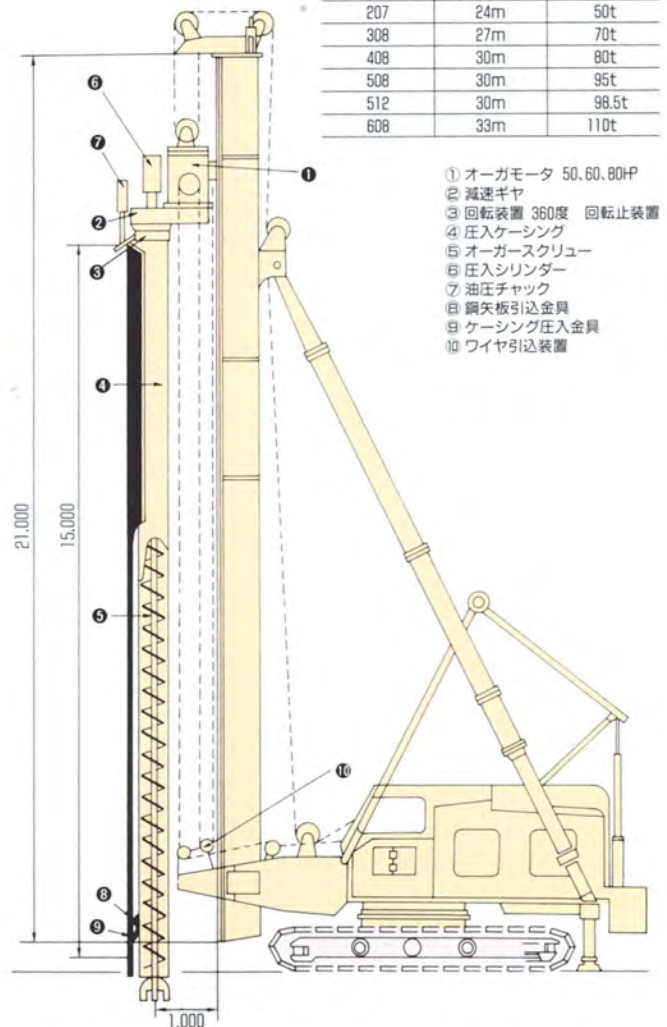
HAS工法の特長

1. 無振動、無騒音で鋼矢板・H形鋼の圧入施工ができる。
2. ケーシングを使用するので、鋼矢板の先端部のねじれやそりが生じる事なく圧入できる。
3. 鋼矢板の最終根入部分(1m~2m)はオーガー削孔をやめ、圧入シリンダーにて鋼矢板頭部を押し下げるので周囲や支持地盤を荒さない。
4. ケーシングの使用によりオーガースクリューが露出せず排出された泥土の飛散及び落下が少なく安全である。
5. 既設構造物に接近して施工できる。
6. 地層の適合範囲が広い。
7. 油圧及びワイヤーの絞り込みによる圧入を併用するので施工が早い。
8. オーガースクリュー先端よりセメントミルクを吐出し地盤を復元することができる。

■使用機械全体図

■使用機種

型 式	リーダー長	総重量
207	24m	50t
308	27m	70t
408	30m	80t
508	30m	95t
512	30m	98.5t
608	33m	110t



- ① オーガモータ 50, 60, 80HP
- ② 減速ギヤ
- ③ 回転装置 360度 回転止装置
- ④ 圧入ケーシング
- ⑤ オーガースクリュー
- ⑥ 圧入シリンダー
- ⑦ 油圧チャック
- ⑧ 鋼矢板引込金具
- ⑨ ケーシング圧入金具
- ⑩ ワイヤ引込装置

■接近作業寸法図

HAS工法独自の装置を取付けることにより既設建造物から200mmまで接近して施工できる。

