

鉄骨工事 Q&A	高力ボルト接合	トルクチェック	制定	2011年7月1日
			改訂	2016年7月1日

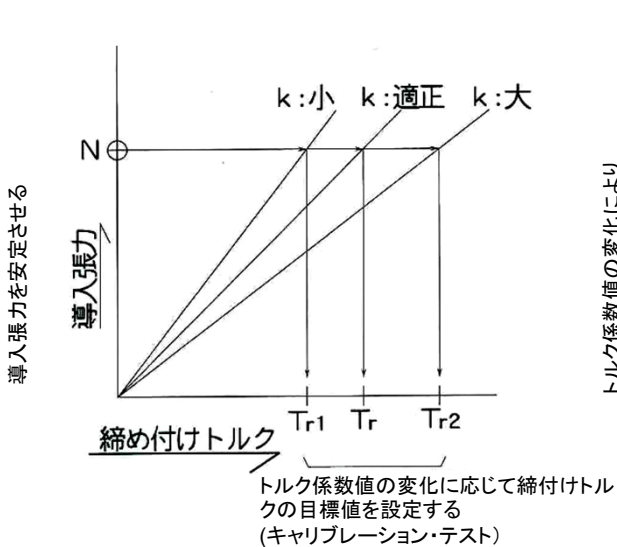
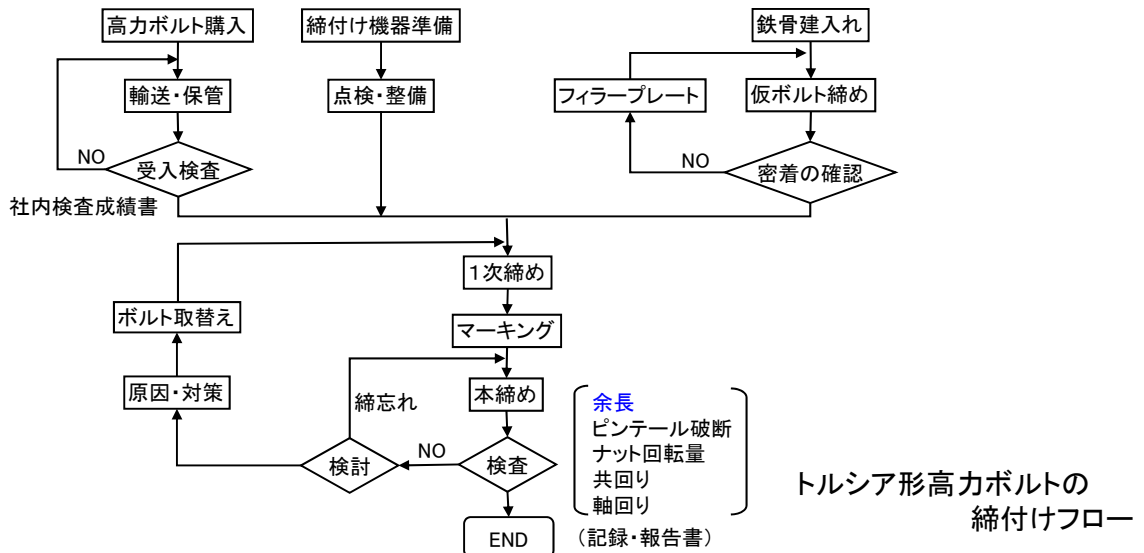
Q. トルシア形高力ボルトは、本締め完了後にトルクチェックが必要か？

A.

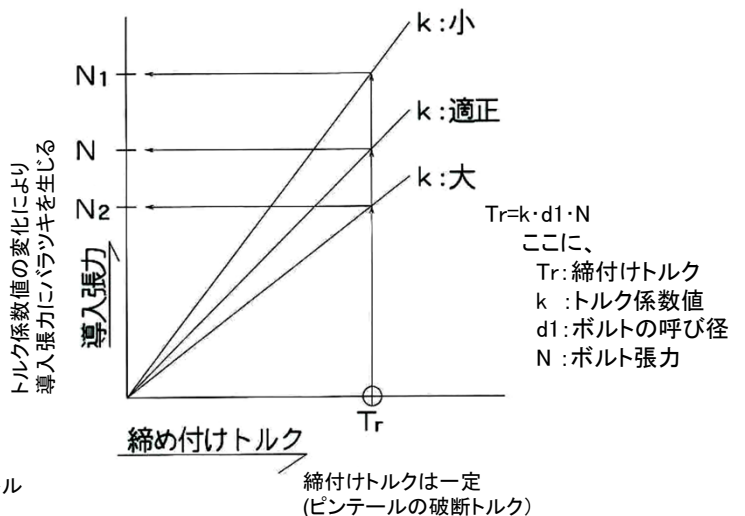
トルシア形高力ボルトの締め付けトルクは、常にピンテールの破断トルクに等しくなります。ピンテールの破断強度は破断溝の寸法とボルト強度で決められ、メーカーによって相違はあるものの、それぞれ安定した状態に生産管理されており、精度は良いと考えられます。

トルクチェックを行い導入ボルト張力の適否を判断するのは、トルク係数値が判っている場合に有効であり、トルシア形高力ボルトではトルク係数値が示されていないのでトルクチェックでは導入ボルト軸力は類推できません。このためJASS6でもトルクチェックを行うことは規定していません。

なお、トルシア形高力ボルトは締め付けトルクとピンテールの破断トルクの精度は良いものの、保管状況や降雨の影響で高力ボルトのセットのトルク係数値が工場出荷後に変動する場合は、締め付けトルクの精度は良くても、導入ボルト張力は変動してしまうので注意が必要です。このため締め付け手順はJASS6等に規定された施工手順を遵守することや、締め付け後の検査を行うことが重要となります。



高力六角ボルト(トルク・コントロール法)の場合



トルシア形高力ボルトの場合

締め付けトルクと導入張力の関係

出典:(一社)日本建築学会\_鉄骨工事技術指針・工事現場施工編、2018  
建築高力ボルト接合管理技術者講習テキスト