

## テコットパイプ工法の工程概要 >>>



本工法は、切り欠きを施した鋼管に2枚の半円形鋼板の羽根と掘削刃を鋼管に溶接接合したもので、回転させることによって地盤中に貫入させ、これをくいとして利用する技術です。



① 杭を吊り込んで杭先端を杭芯に合わせる。

② 杭芯へのセット終了後、鉛直性を確認し、杭が移動しないように振れ止め装置をセットする。

③ 杭を正回転（右回転）させ、拡翼の推進力と、必要に応じ圧入力を加えて杭を貫入させる。

④ 1本目を回転貫入したら、2本目以降は溶接により継ぎ足しを行い、順次回転貫入させる。

⑤ 回転キャップを用いて所定の深度まで回転貫入させ、管理値を越えていないことを確認して回転貫入を完了する。

⑥ 回転キャップを逆回転（左回転）させて引抜き、施工を完了する。

## スライドウェイト試験を活用する事で、施工管理が充実 >>>



### 試験杭と本杭の地盤確認と 打ち止めまでのフロー

