

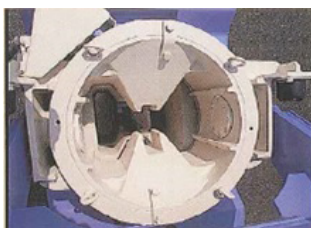


CHV 工法

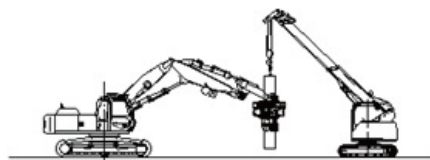
CHV 工法

桁下や電線下などの低空頭下で鋼矢板やH型鋼の杭打抜きが可能です。
 パイプロハンマ本体をセンターホール構造(図1)にすることで抜群の作業性と施工能率の向上、工期の短縮を実現します。
 自走式ベースマシンで施工するため機動性の向上と、狭隘地等での施工を可能にし、
 制約の多い現場での経済性に優れた施工が可能です。
 自走式のため急な河川増水時による移動、退避が容易です。

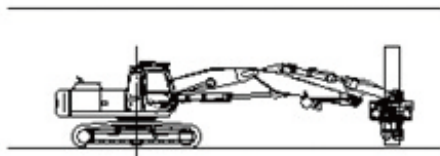
(図1)



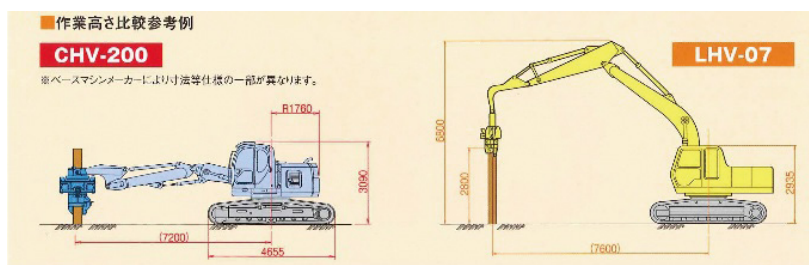
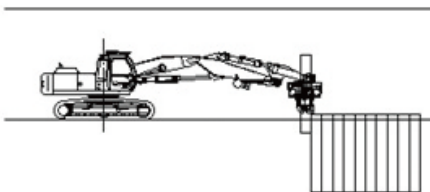
1. 吊り込み、チャッキング



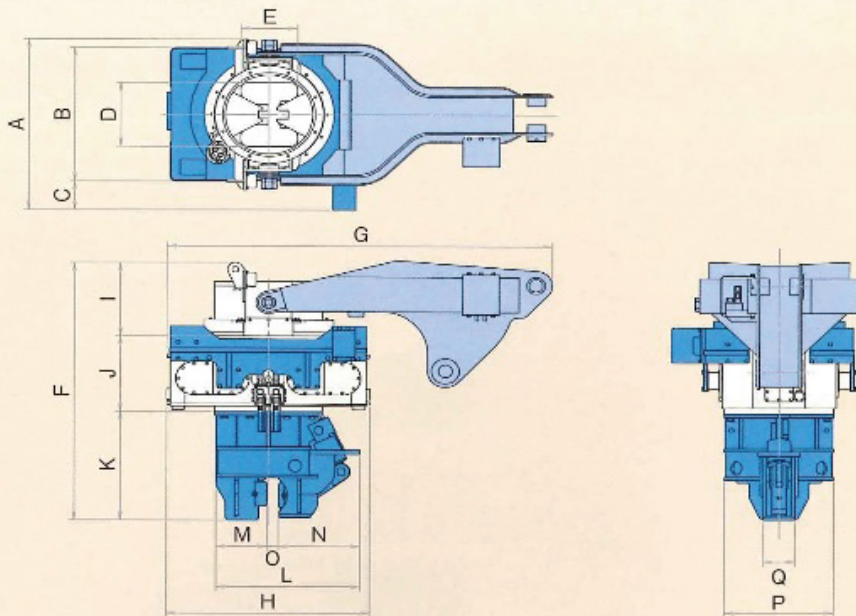
2. 打設位置へ移動



3. 建込み、打込み



■パイプロハンマ姿図



■パイプロハンマ仕様

項目	単位	CHV-200	CHV-300
偏心モーメント	N・m	37.3	49.0
周波数	Hz	33.3	33.3
起振力	kN	166.3	219.3
本体質量 ^{※1}	kg	3140	4490
空運転時の振幅	mm	2.3	2.1
空運転時の加速度	m/sec ²	102.3	90.0
適用杭 ^{※2}	鋼矢板	I~IV	II~V
	H形鋼	250~350	250~400
超低騒音指定		○	○

※1 エクステンション含む。 ※2 CHV-200は杭の種類により爪の交換が必要です。

■寸法

	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q
CHV-200	1,230	962	206	460	370	1,853	2,503	1,320	528	545	780	937	335	532	70	700	202
CHV-300	1,366	1,156	210	560	458	1,755	3,018	1,546	499	646	610	979	480	439	60	830	250

■ベースマシン仕様例

項目	CHV-200	CHV-300
油圧ショベル規格	0.8m ³ 級以上	1.4m ³ 級以上
特別仕様	セ/レートブーム	
	増量ウェイト付	
	ロングクローラ	
	パイプロ専用配管	

※ベースマシンメーカーにより、寸法等仕様の一部が異なります。 ※ベースマシンはCHVの装着を目的とした特殊仕様が必要です。

US

