【公報種別】特許法第１７条の２の規定による補正の掲載
【部門区分】第４部門第１区分
【発行日】平成17年7月21日(2005.7.21)

【公開番号】特開2004-150260(P2004-150260A)
【公開日】平成16年5月27日(2004.5.27)
【年通号数】公開・登録公報2004-020
【出願番号】特願2003-285231(P2003-285231)
【国際特許分類第７版】
　Ｅ０２Ｄ　17/20
【ＦＩ】
　Ｅ０２Ｄ　17/20　　１０３Ｈ

【手続補正書】
【提出日】平成17年2月2日(2005.2.2)
【手続補正１】
【補正対象書類名】特許請求の範囲
【補正対象項目名】全文
【補正方法】変更
【補正の内容】
【特許請求の範囲】
【請求項１】
　地中に係止されたアンカー部材に緊締され、施工面に圧接して、この施工面からの反力を受圧して施工面を保護するアンカー工法用の受圧板において、鋳造により製造され、所定の面積を有する受圧面部と、この受圧面部に形成されてアンカー部材が結合されるアンカー連結部と、上記受圧面部に形成されて受圧面部を補強する補強用リブとを有し、この補強用リブと上記受圧面部との間の結合角部にはすみ肉部が形成されていることを特徴とするアンカー工法用受圧板。
【請求項２】
　前記補強用リブが、少なくとも、アンカー連結部を取り囲むように形成された連結部リブを備えている請求項１に記載のアンカー工法用受圧板。
【請求項３】
　前記補強用リブが、少なくとも、アンカー連結部を取り囲むように形成された連結部リブと、この連結部リブから延設された補強用リブとを備えている請求項１に記載のアンカー工法用受圧板。
【請求項４】
　前記補強用リブが、少なくとも、受圧面部の周縁に沿って設けられた周縁リブを備えている請求項１に記載のアンカー工法用受圧板。
【請求項５】
　前記補強用リブが、少なくとも、アンカー連結部を取り囲むように形成された連結部リブと、受圧面部の周縁に沿って設けられた周縁リブとを備えている請求項１に記載のアンカー工法用受圧板。
【請求項６】
　前記補強用リブが、少なくとも、アンカー連結部を取り囲むように形成された連結部リブと、この連結部リブから延設された補強用リブと、受圧面部の周縁に沿って設けられた周縁リブとを備えている請求項１に記載のアンカー工法用受圧板。
【請求項７】
　前記アンカー連結部が、他の受圧面部より厚肉に形成されている請求項１～６のいずれかに記載のアンカー工法用受圧板。
【請求項８】

受圧板が２つの受圧板部材で構成され、これら２つの受圧板部材の互いに重ね合わされる重ね合わせ部がアンカー連結部を構成する請求項１～７のいずれかに記載のアンカー工法用受圧板。
【手続補正２】
【補正対象書類名】明細書
【補正対象項目名】０００７
【補正方法】変更
【補正の内容】
【０００７】
従って、本発明によれば、地中に係止されたアンカー部材に緊締され、施工面に圧接して（圧力下で密接していることを意味する）この施工面からの反力を受圧して施工面を保護するアンカー工法用の受圧板であって、鋳造により製造され、所定の面積を有する受圧面部と、この受圧面部に形成されてアンカー部材が結合されるアンカー連結部と、上記受圧面部に形成されて受圧面部を補強する補強用リブとを有し、この補強用リブと上記受圧面部との間の結合角部にはすみ肉部が形成されているアンカー工法用受圧板が得られる。
【手続補正３】
【補正対象書類名】明細書
【補正対象項目名】００１２
【補正方法】変更
【補正の内容】
【００１２】
本発明においては、地中に係止されたアンカー部材と結合し、このアンカー部材を緊締して所定の受圧反力を帯びるようにするためのアンカー連結部は、基本的には上記受圧面部の所定の位置、具体的には中央部に形成されるが、このアンカー連結部については、好ましくは他の受圧面部よりも厚肉に形成すると共に連結部リブで包囲し、このアンカー連結部を包囲する連結部リブから受圧面部を補強する縦横方向リブを延設するのがよい。このようにアンカー連結部を包囲する連結部リブを中心にこの部分の補強用リブから受圧面部を補強する縦横方向リブを延設することにより、アンカー部材からアンカー連結部に作用する受圧反力は、補強用リブを介してより効率的に受圧面部の全域に伝達され、また、補強用リブによる受圧面部の補強効果がより効率的に達成される。
【手続補正４】
【補正対象書類名】明細書
【補正対象項目名】００２２
【補正方法】変更
【補正の内容】
【００２２】
この実施例１において、上記補強用リブ２は、受圧面部１やアンカー連結部３と同じダクタイル鋳鉄でこれら受圧面部１やアンカー連結部３の成形時に一体に形成され、受圧面部１の中央部で厚肉に形成されたアンカー連結部３を取り囲むように設けられた略正方形の連結部リブ２ａと、この連結部リブ２ａの各辺をそれぞれ受圧面部１の相対する辺まで縦方向及び横方向に延長して設けられた縦横方向リブ２ｂと、受圧面部１の周縁に沿って設けられた周縁リブ２ｃとで構成されている。そして、これら補強用リブ２ａ、２ｂ及び２ｃと受圧面部１やアンカー連結部３との間、更には互いに隣接する各補強用リブ２ａ、２ｂ及び２ｃとの間の結合角部には、成形時にすみ肉部（Ｒ、アール部）が形成され、このすみ肉部Ｒがこれら補強用リブ２ａ、２ｂ及び２ｃの強度を補強する働きをする。
【手続補正５】
【補正対象書類名】明細書
【補正対象項目名】００２６
【補正方法】変更
【補正の内容】

【００２６】
実施例３
図６～図８に、実施例３に係る鋳鉄製受圧板Ａ$_3$が示されている。この鋳鉄製受圧板Ａ$_3$は、上記実施例１の場合と異なり、受圧面部１に設けられる補強用リブ２がこの受圧面部１の裏面側に突設されており、連結部リブ２ａで囲まれたアンカー連結部３がこの受圧面部１の裏面側に突出する連結部リブ２ａの先端側に形成され、受圧面部１の一般面からその裏面側に凹状に窪んだ形状に形成されている。そして、この受圧面部１の裏面側に受圧面部１と補強用リブ２が形成する空間Ｓ内には独立気泡の硬質発泡スチロールからなる硬質発泡体５が挿嵌されている。
【手続補正６】
【補正対象書類名】明細書
【補正対象項目名】００３０
【補正方法】変更
【補正の内容】
【００３０】
この実施例４の鋳鉄製受圧板Ａ$_4$においても、上記実施例１の場合と同様に、受圧面積や強度及び剛性の点でその性能を同一にした場合、従来のＰＣフレームに比べてその重量が大幅に軽量化されるほか、２つの受圧板部材Ｐ$_1$，Ｐ$_2$に分割されており、施工時にはこれら各受圧板部材Ｐ$_1$，Ｐ$_2$を個々にハンドリングすればよく、搬送作業や設置作業の作業性がより一層向上する。