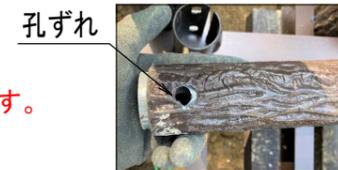


フロント格子柵 施工の手順-1/3

<横木の短尺加工について>

- ・基本は現地カット・孔加工でご対応願います。
- ・短尺にカットした場合、孔ずれが生じることがあります。その場合、現場にて木工用ドリルで樹脂の拡張をお願い致します。横木端部の鋼管が樹脂縮みにより露出する場合がありますが、品質には影響ありません。



1. 部材の確認

- ①支柱 (φ100) ②格子パネル ③金具セット ④端部キャップ
設計図又は納品書と部材の数量が一致するか、確認して下さい。

※金具には水平・一定勾配部用のフロント金具と勾配変化部・コーナー部用の自在金具がありますので間違わないようご注意下さい

<p><③-A フロント金具セット> (水平・一定勾配部用)</p> <ul style="list-style-type: none"> ・フロント金具:1コ ・角根ボルトM12×105L:1セット (丸ナット/曲皿パネワッシャー) ・角根ボルトM12×75L:2セット (丸ナット/曲皿パネワッシャー) 		<p><③-B フロント自在製品セット> (勾配変化部・コーナー部用)</p> <ul style="list-style-type: none"> ・自在金具: 2コ 	<p>・角根ボルトM12×105L:1セット (丸ナット/曲皿パネワッシャー)</p> <p>・角根ボルトM12×75L:2セット (丸ナット/曲皿パネワッシャー)</p> <p>・ゴムキャップ: 2コ</p>	<p><④端部キャップ></p> <p>・端部キャップ</p>
--	--	---	---	---------------------------------------

準備工具類

1. インパクトドリル (19mmソケット付)
2. 19mm ラチェットレンチ又は、モンキースパナ
3. 高速カッター又は、ディスクグラインダ
4. 電動ドリル (φ15mm鉄工用キリ付)
5. ハンマー

※3以降は必要に応じてご用意ください。

2. 小運搬

施工位置に必要な部材を割付に従って配置します。はじめに支柱・パネルの配置を行って下さい。

注) 配置するのは、一日でできる施工量として下さい。

直射日光のあたる場所で仮置きする場合は樹脂の伸縮防止のためブルーシート等をかけて下さい。

3. 柱の建込み

所定の位置 (型枠・基礎ブロック内等) に支柱を据え付けます。

横木の長穴による余裕は ±6mm程度 ですので、特に柱の建込み精度にご注意下さい。

4. 金具・格子パネルの仮組み

◆水平部・一定勾配部

フロント金具を開き、角根ボルトM12×105Lを金具内側から差込み、金具の蝶番部分が下になるように支柱に取付け、仮固定します。

施工範囲の端部より金具に横木を配置し、金具を閉じて角根ボルトM12×75Lで仮組みしていきます。

なお、スタート柱とエンド柱のフロント金具の片側には、端部キャップを固定して下さい。(5. 参照)

図2

正面方向

【参考1】パネル正面

注意
格子パネルの格子は正面方向から見てビームの後部になるように取り付けて下さい。



金具を固定後、横木をのせた状態

注意

ビームのラインを揃えた場合、コーナー支柱の配置は、柱通り芯からはずれますので、現地調整の上、施工願います。

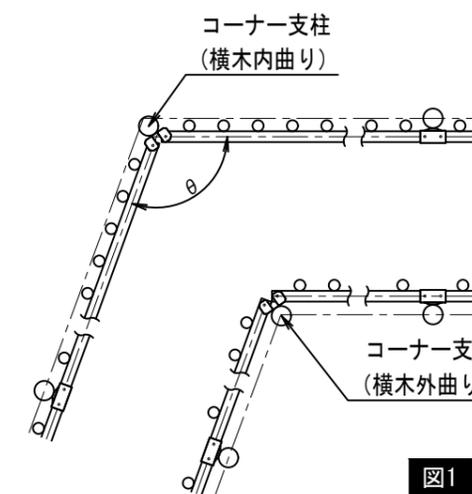
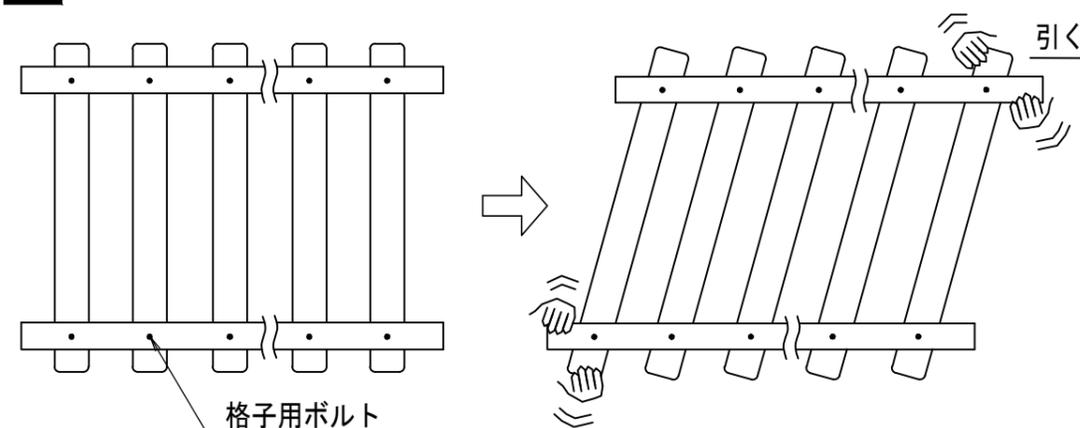


図1

注意

パネルは全てレベルで出荷されています。勾配部分はレベルパネルを勾配に合わせて変形させて下さい。パネル変形時は格子とビームの間に指をはさまないように注意して下さい。なお、変形後に格子取付用ボルトがゆるんでいるようであれば締め直して下さい。

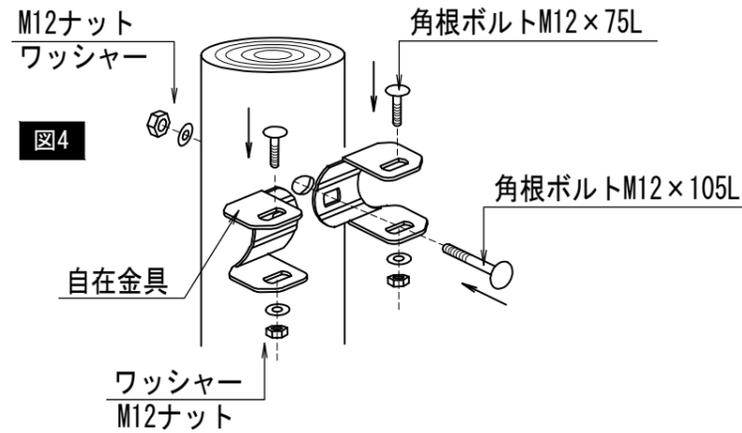
図3



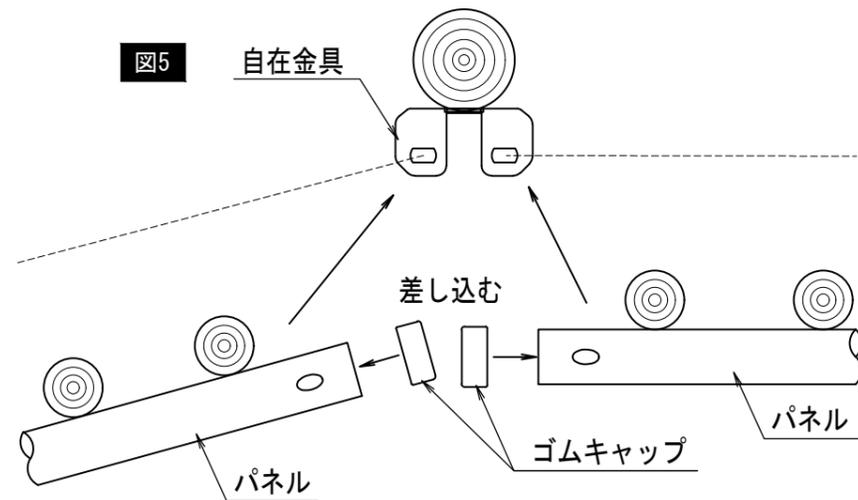
フロント格子柵 施工の手順-2/3

◆勾配変化部・コーナー部

自在金具に取り付けるビーム端部には付属の**ゴムキャップ**を付けてください。
支柱前面側より角根ボルトM12×105L、自在金具（左右）、支柱の順に通し、ナットで金具を仮組していきます。
次にビームを金具に前面から差し込み、角根ボルトM12×75Lで固定します。



【参考1】自在金具とビームの取付 (勾配変化点)



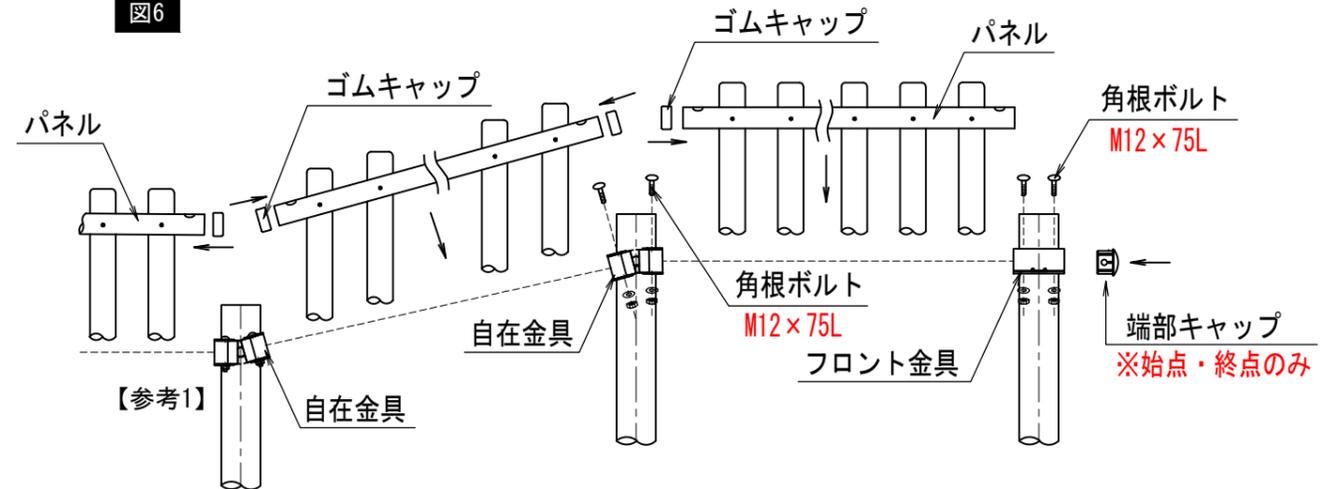
【参考2】自在金具とビームの取付 (コーナー部)



【参考3】自在金具とビームの取付 (コーナーから傾斜)

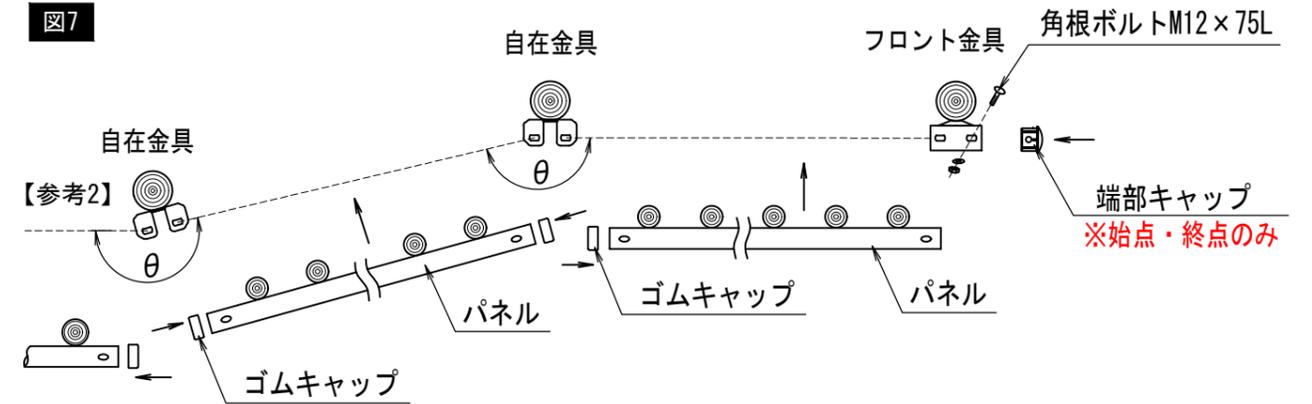
<勾配変化部>

図6



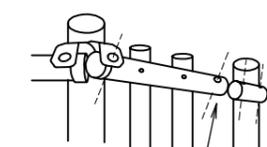
<コーナー部>

図7



⚠注意

傾斜部で曲がりがある場合、ボルト用孔の角度が合わなくなることがあります。その場合は、孔をあけ直して下さい。



孔が合わない場合は
孔あけ加工が必要

図8

◆横木短尺の対応

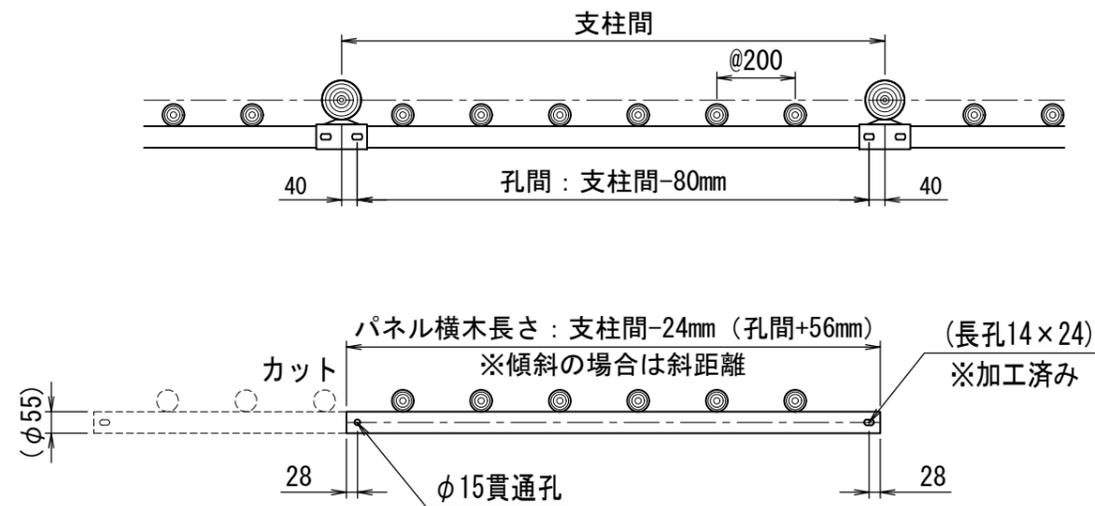
パネルは定尺（2000L）以外の箇所は、現場合合わせでの加工となります。

- ①支柱間距離または固定金具孔までの距離を確認し、パネル横木をカットする。
- ②カット面側にM12ボルト用貫通孔（φ15）をあける。

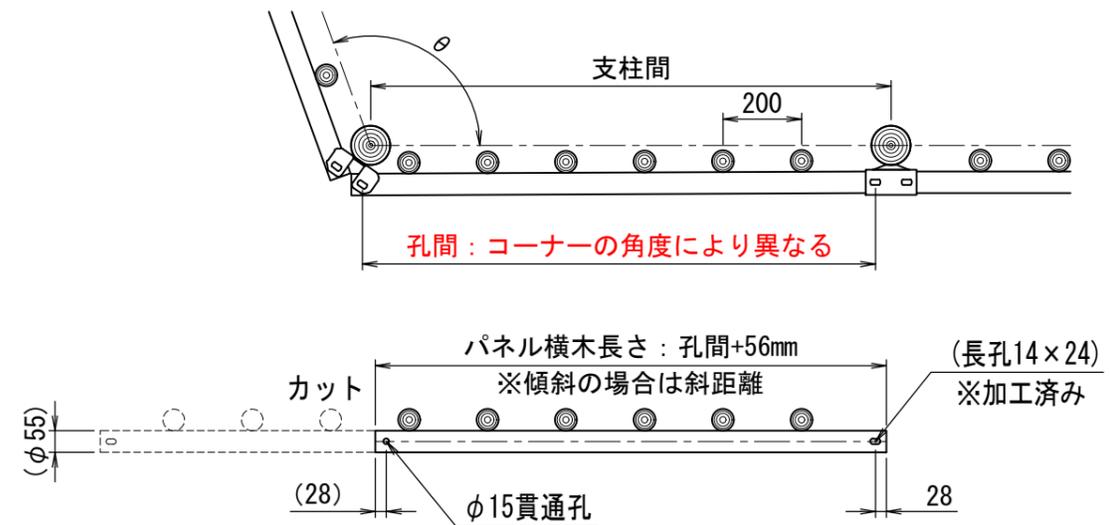
⚠注意

カット面は錆止め処理（ローバル等刷毛塗り）してください。

<直線の場合>



<コーナーの場合>

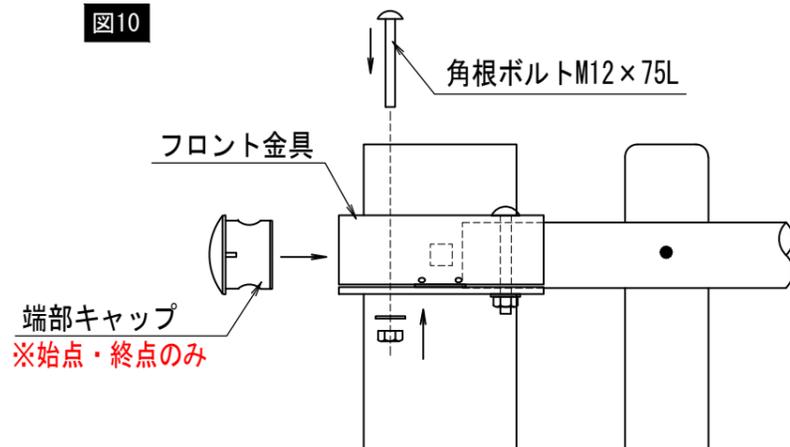


※取付金具と縦格子が干渉する場合は、両側カット・あな加工が必要です。

5. 端部キャップの取付け

スタートまたはエンド柱のフロント金具に取り付けます。
 ビームが取り付けしていない側に端部キャップを差し込み、角根ボルトM12×75Lで固定します。

図10



【参考4】 ビーム端部取り合い

6. 通り倒れの調整・本締め

通り倒れの調整を行います。
 ボルトの本締めは、柱固定部、ビーム固定部の順に締めていきます。

<水平部・一定勾配部>

支柱取付 ボルトM12×105L→パネル取付 角根ボルトM12×75Lの順に本締めをして下さい。

<勾配変化部・コーナー部>

支柱取付 角根ボルトM12×105L→パネル取付 角根ボルトM12×75Lの順に本締めをして下さい。

7. モルタルの充填・点検

支柱設置穴にモルタルを充填します。
 最後にボルトの締め忘れが無いかの点検を行って下さい。



【参考5】 完成例