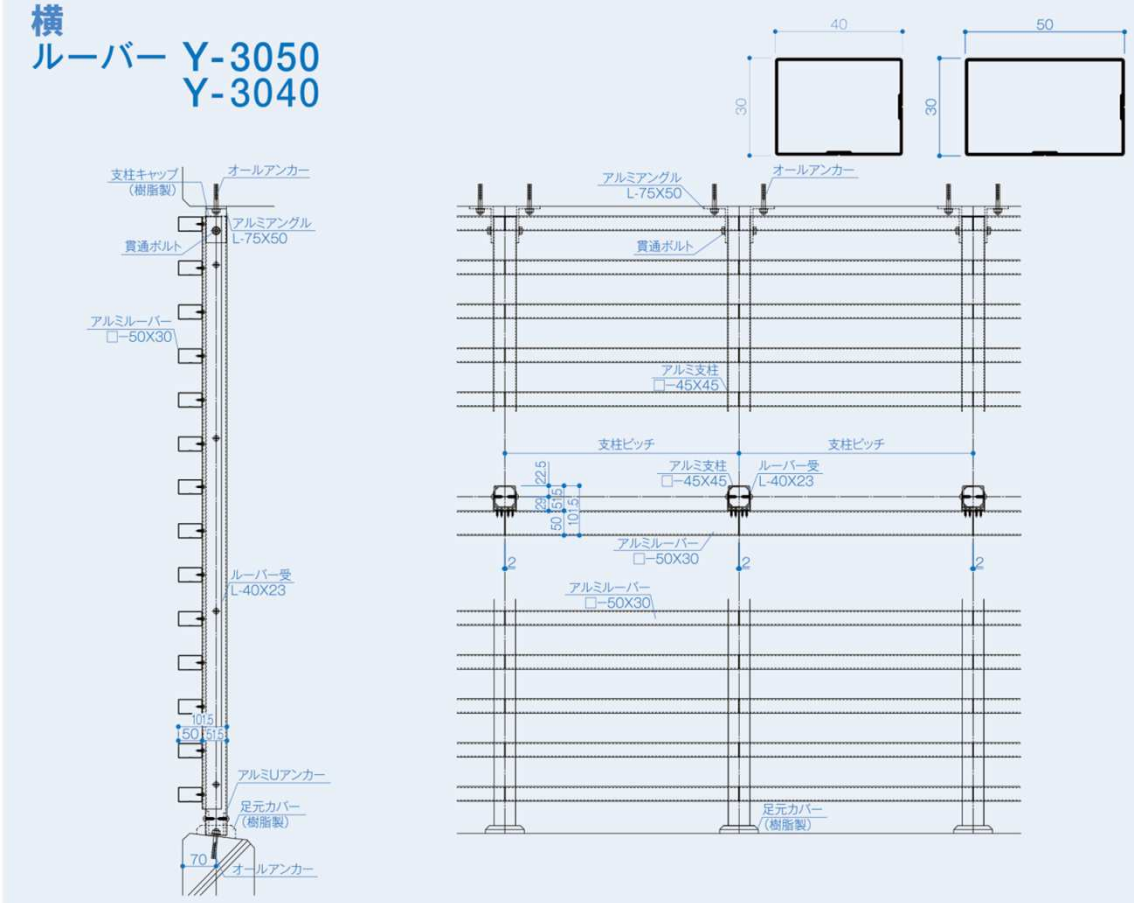
# アルミ角パイプルーバー
# 施工手順書

ザーク

Ver1.2021.08

白水興産株式会社

## 横
## ルーバー Y-3050
## Y-3040




## 竪
## ルーバー T-3050
## T-3040

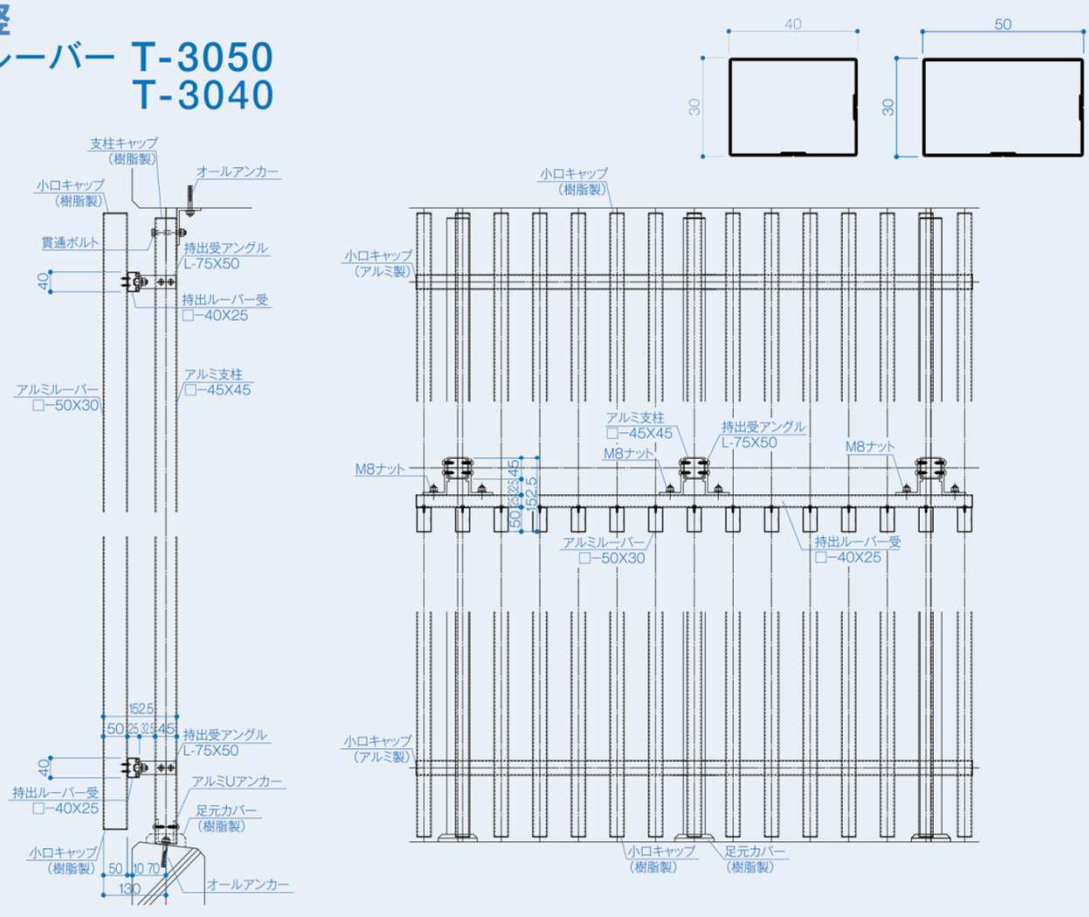



図1

# 横ルーバー、縦ルーバー　手順書

・下部Uアンカーと上部方立用アングルの取付位置を施工図に従って墨出し、マーキングをおこなってください。

・上部・下部ともコンクリート躯体に固定アンカー用下穴としてΦ8.5mm深さ40mm以上の穴を開けてください。

・下部にUアンカーをステンレスオールアンカー(NBK-24・8×50)で留め付けてください。

・アルミ方立柱(45×45)をUアンカーに差し込み、方立上部アングルをステンレスオールアンカーで留め付けてください。

・アルミ方立柱の立ちを水平器で確認・調整し、上部アングルのボルトを固定してください。

・下部Uアンカーの前後をタッピンネジ(NBK-40・ 5 ×20)にて固定します。(下穴4.5mm)

・足元カバーを取り付けて完了です。

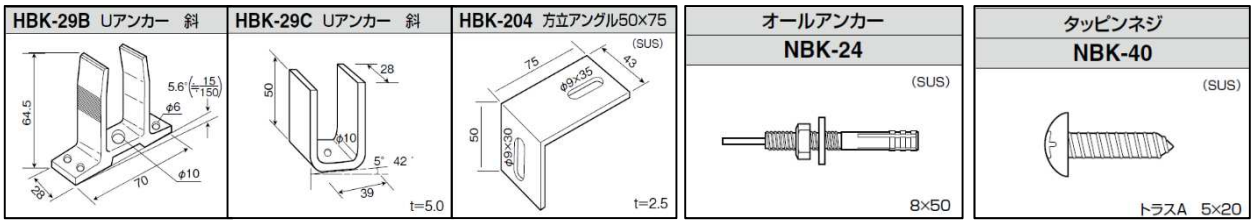



図2

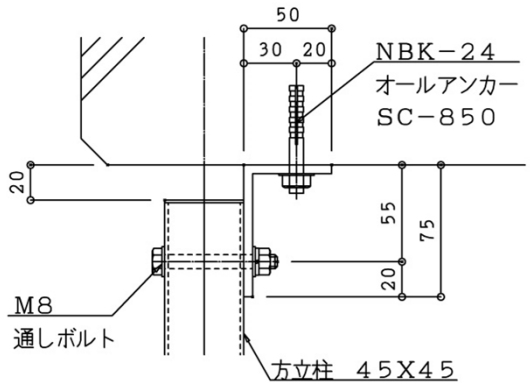



図3　上部納まり

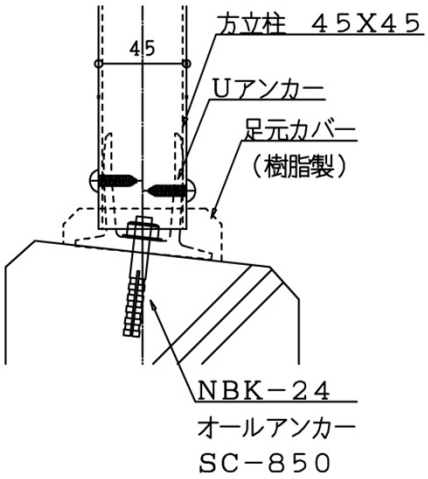



図4　足元納まり

# 横ルーバージョイント部

・横ルーバーのジョイント部は2ｍｍの隙間を開けて取り付けてください。

・ジョイント位置は方立柱位置としてください。

・ジョイント部はルーバー受け（HBK-148）をルーバー材に取り付け後に、方立柱(45×45)に@380にて留め付けてください。

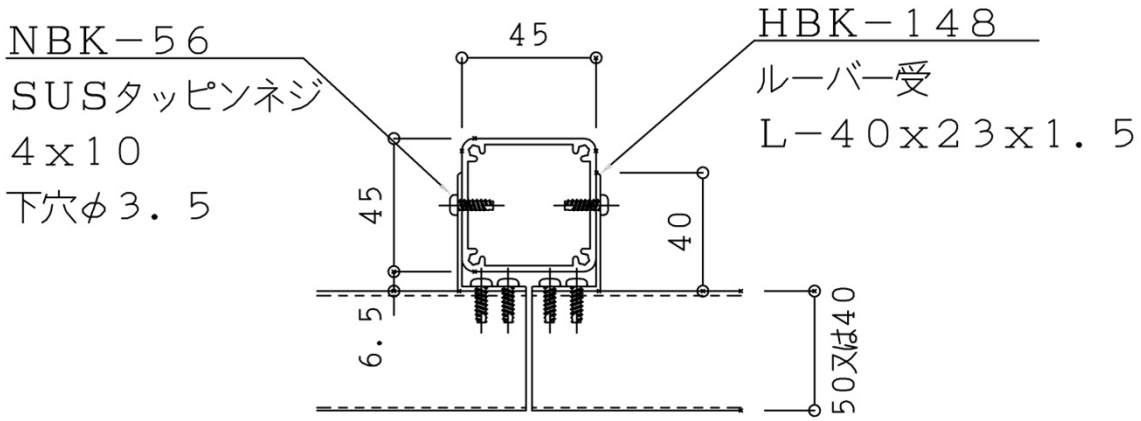



図5

# 竪ルーバージョイント部

・竪ルーバーでジョイントが発生する場合、ルーバー材の隙間は10~15mm開けてください。

・持出しルーバー受□-40×25を600mm程度離し、その中心部にジョイントを設けてください。

・持出し受けアングルL-75×50(HBK-123B)を方立柱（45×45）にSUSタッピンネジ (NBK-30・4×12)で留め付けてください。

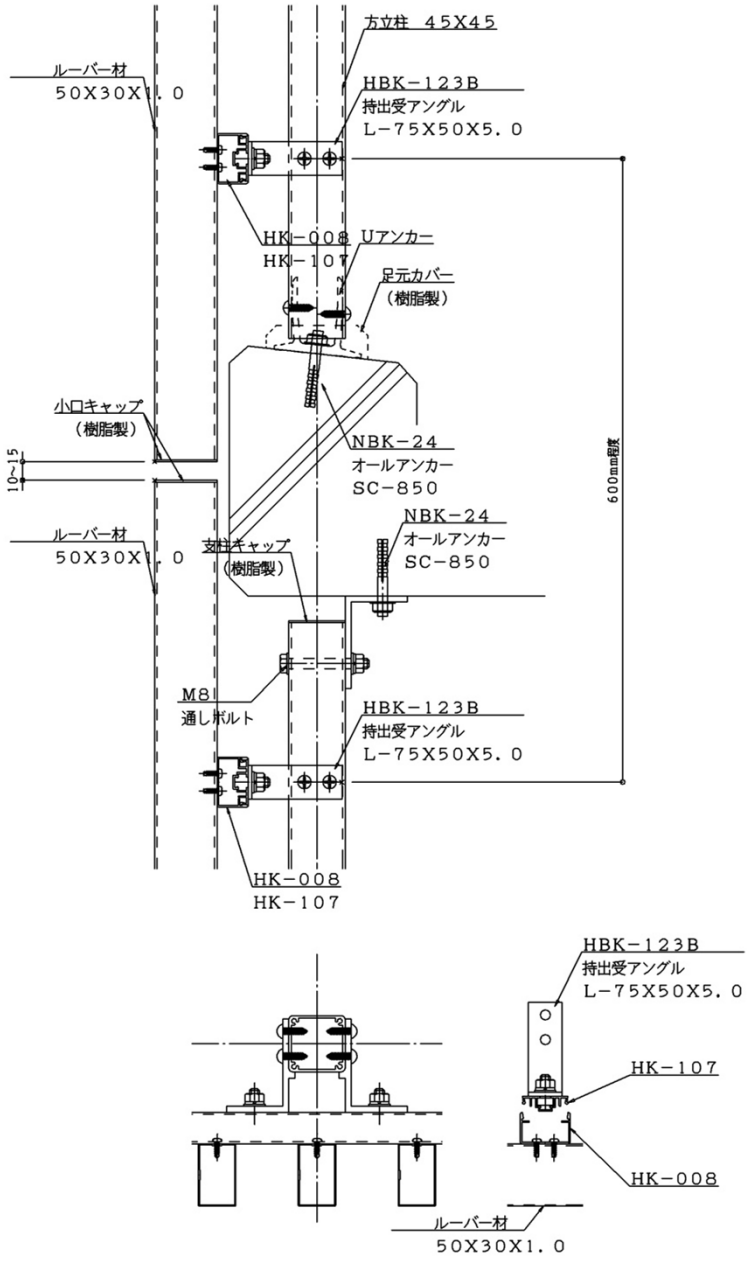



図6