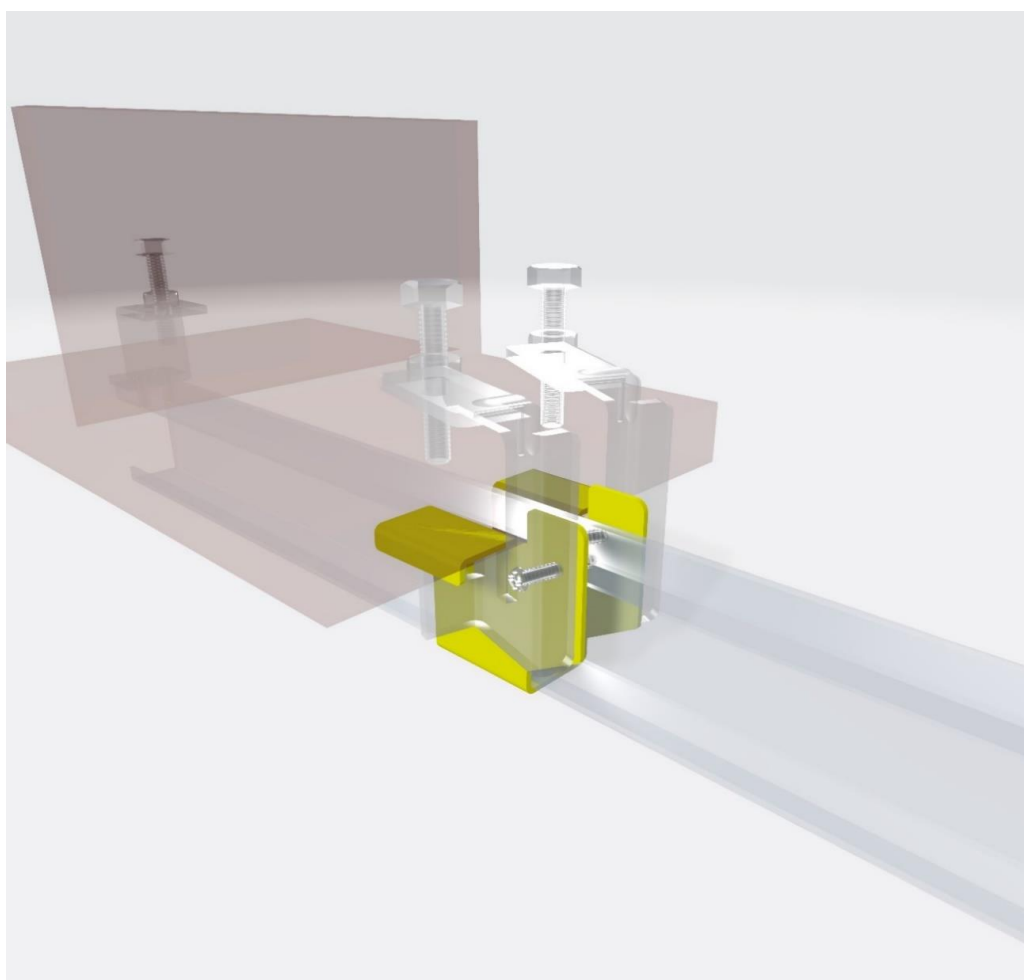


ハネダシサポート

標準施工要領書



INDEX

取扱注意事項	1
施工上の注意事項	1
1. ハネダシポートの使用条件		
1-1 はね出し可能長さ	2
1-2 載荷重量	//
1-3 面外方向許容耐力(F)	//
1-4 面内方向許容耐力(Fa)	//
1-5 面内方向許容耐力(Fb)	//
2. 各部の名称・種類、構成部材		
2-1 各部の名称	3
2-2 種類、構成部材	//
3. 標準施工要領		
3-1 先行ビスの切断	4
3-2 ハリタビスロック Zの取り付け	//
3-3 仮組	4 ~ 5
3-4 ハリタビスロック Z、ハリタビスロックの本締め	6
3-5 ハネダシポートのビス止め	//
3-6 点検・検査	//
4. 別表		
別表1. 検査標準 (ハリタビスロック)	7
別表2. 検査標準 (ハリタビスロック Z)	8

取扱注意事項

取扱事故防止のため下記事項をよくお読みの上、正しくご使用下さい。

1. 搬入時、鋼製下地材は滑りやすいので、資材の落下やずり落ちが起きぬよう事前の対策を充分にたて、**か**や腰痛の防止を行って下さい。（現場での小運搬は無理のないようご注意ください。）
2. 鋼材の切り口は鋭利であり、また、切断時には**バリ**も生じやすいので手を傷つけないようにして下さい。（皮革製の保護手袋を着用して下さい。）
3. 素手による取り扱い、または素肌の露出部は**か**をするおそれがありますのでご注意ください。（素肌はなるべくさけるような服装にして下さい。）
4. 梱包用スチールバンド[®]および針金等の切断時ははねあがり等による**か**が生じますのでご注意ください。（梱包をとく場合は状況判断して作業して下さい。）
5. 搬入時や保管時について次のような事項にご注意下さい。
 - ① 原則として、屋内の湿気をよばない場所に保管して下さい。（やむを得ず屋外に置く場合には防水シート等をかけて下さい。）
 - ② 製品は、地面に直接置かないで平らなところにかい木をして水平に置き、積み重ねる場合は間木を施して荷崩れを起こさないように置いて下さい。
 - ③ クレーン荷揚げ等の運搬に際しては、布製平型吊りバンド[®]を使用するなど製品の角や表面の損傷にご注意下さい。また、製品の上に重い物を乗せないで下さい。

施工上の注意事項

1. 先行ピースを取り付けるH形鋼との接地面や金具の締付ボルトを取り付けるフランジ[®]周辺に凹凸やごみが無い事を確認してください。（金具等の傾きや取付強度不足の原因になります）
2. 金具とH形鋼の間に隙間が出来ないように取り付けてください。
3. 締付ボルトを締め付ける際に、ゆるみ止めナットが本体トップ部に触れると十分な締付トルクが得られない事がある為、十分なクリアランスを取ってください。
4. 締め付け過ぎには十分に注意してください。締め付け過ぎるとボルト及び本体に変形が生じます。変形すると十分な性能が発揮出来ませんので万が一締め付け過ぎた場合はお取り替えください。
5. 本製品は鉄骨梁へ取り付ける先行ピースをはね出しで取り付ける際の補強を目的としており、単体でのご使用は出来ません。**それ以外の目的**でご使用にならないでください。
6. 本製品は、先行ピースがリップ付溝形鋼(C型鋼)及び角径鋼管(角パイプ)の場合にご使用頂けます。それ以外の形状のピース材にはご使用出来ませんのでご注意ください。
7. 本製品は、先行ピースのはね出しを補強する金物として5つの使用条件を規定しております。使用条件を超えてのご使用は厳禁とさせていただきますのでご了承ください。
8. ハシダピースロック、ハシダピースロック Zの取り付け詳細については、それぞれの標準施工要領書をご覧ください。

ハシダピースロックの施工動画が見られます！
詳しくはこちら →
(QRコードを読み取って下さい)



動画用QRコード[®]

※ 製品改良の為、予告なく形状・寸法等変更することがあります。
※ 無断での複製、転載禁止。

1. ハネシートの使用条件

使用に際しては以下の条件をすべて満たすこと。

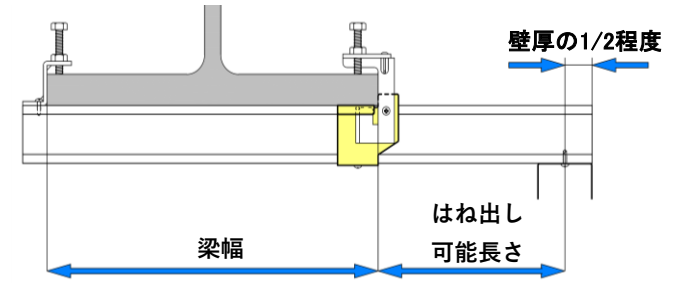
1-1 はね出し可能長さ

H形鋼フランジからののはね出し可能長さは梁幅によって表1. のように分かれる。

表1. 梁幅によるはね出し可能長さ

梁幅	はね出し可能長さ
100mm～200mm未満	※400mmまで
200mm以上	※800mmまで

※はね出し長さは壁芯までとし、先行ピースの長さは+壁厚の1/2程度の余長を見込む。



1-2 载荷重量

先行ピース1本に掛かる载荷（鉛直）荷重は全ての合計で50kg以内であること。

1-3 面外方向許容耐力(F)

面外方向許容耐力(F) \geq ピース材端部に面外方向に働く力(P)
(表2、図1. 参照)

1-4 面内方向許容耐力(Fa)

HPL Z面内方向許容耐力(Fa) \geq HPL Zに面内方向に働く力(Pa)
(表2、図2. 参照)

1-5 面内方向許容耐力(Fb)

ハネシート+HPL面内方向許容耐力(Fb) \geq ハネシート+HPLに面内方向に働く力(Pb)
(表2、図2. 参照)

表2. 許容耐力

ハネシート		面外方向許容耐力 (F)	面内方向許容耐力	
			HPL Z側 (Fa)	HPL側 (Fb)
65型	20仕様	3,066 N	1,075 N	2,150 N
	40仕様	3,084 N	1,136 N	2,272 N
	60仕様	3,042 N	933 N	1,866 N
75型	20仕様	3,178 N	1,105 N	2,210 N
	40仕様	3,122 N	1,203 N	2,406 N
	60仕様	3,059 N	972 N	1,944 N

図1. 面外方向荷重の状態（側面図）

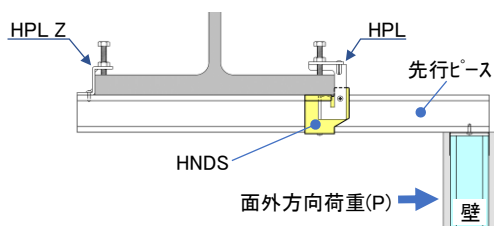
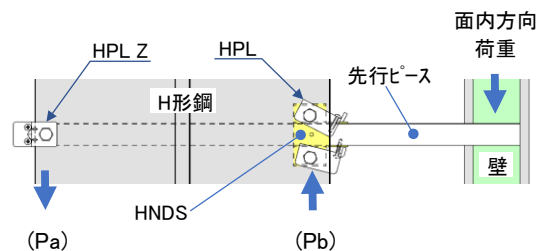


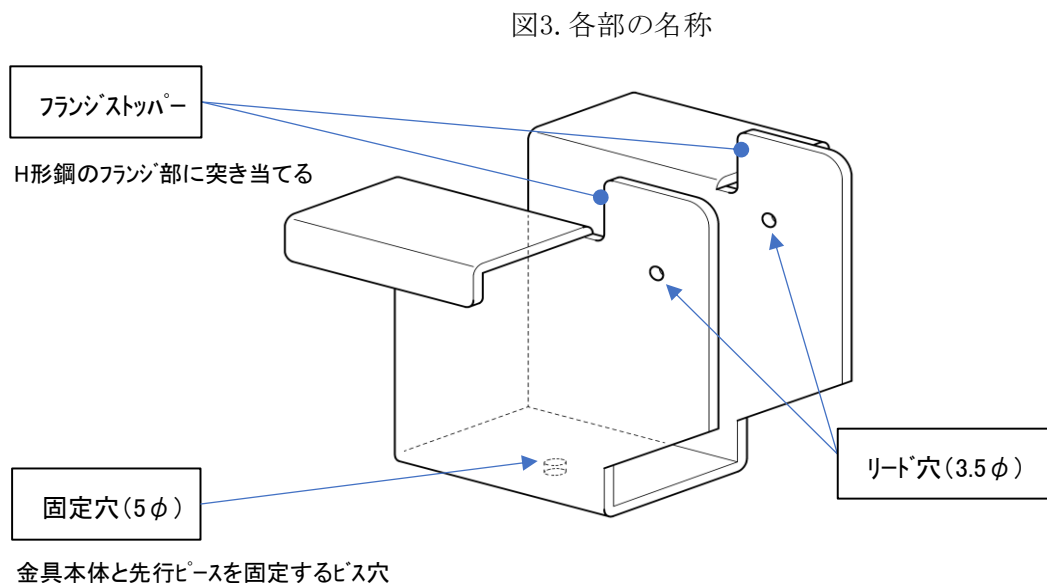
図2. 面内方向荷重の状態（見下図）



2. 各部の名称・構成部材

2-1 各部の名称

各部の名称を図3. に示す。



2-2 種類、構成部材

ハネダシポートの種類と先行ピースを構成する部材を表3. に示す。

表3. 構成部材

種類	仕様	先行ピース端部側	はね出し側	適合先行ピース
ハネダシポート65	20仕様	ハリタピースロック Z20×1	ハリタピースロック 20×2	C-65×30×10
	40仕様	ハリタピースロック Z40×1	ハリタピースロック 40×2	
	60仕様	ハリタピースロック Z60×1	ハリタピースロック 60×2	
ハネダシポート75	20仕様	ハリタピースロック Z20×1	ハリタピースロック 20×2	C-75×45×15 角パイプ 75×45
	40仕様	ハリタピースロック Z40×1	ハリタピースロック 40×2	
	60仕様	ハリタピースロック Z60×1	ハリタピースロック 60×2	

※1 ハネダシポートははね出し側に取り付ける。

※2 先行ピースの板厚は全てt2.3以上。

※3 表中の構成部材は取り付けピースを除く。

3. 標準施工要領

3-1 先行ピースの切断

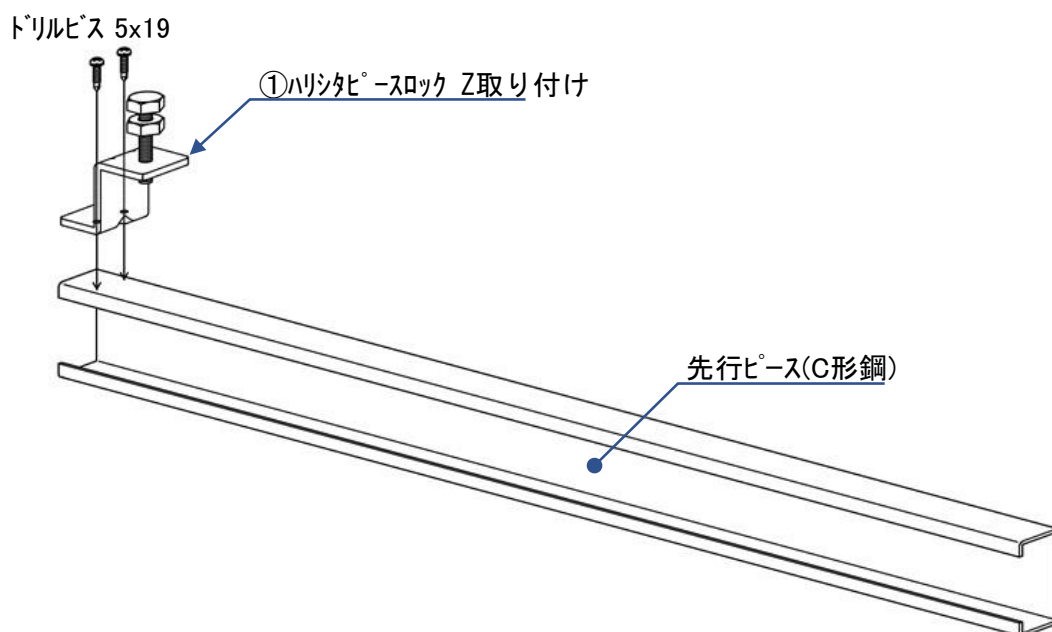
先行ピースは下記数式にて必要長さに切断する。

$$\text{先行ピースの長さ}(l) = \text{梁幅} + \text{はね出し長さ} + \text{壁厚の}1/2 + 30\text{mm}$$

※ +30mm はハシタピースロック Zの取り付け寸法

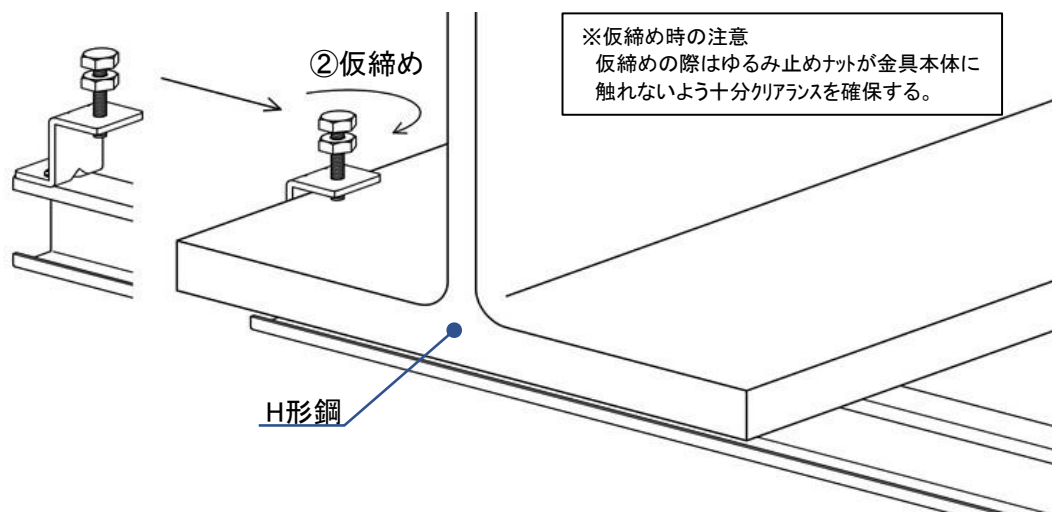
3-2 ハシタピースロック Zの取り付け

切断した先行ピースの先端に①ハシタピースロック Zをドリルピース(5x19)で止め付ける。

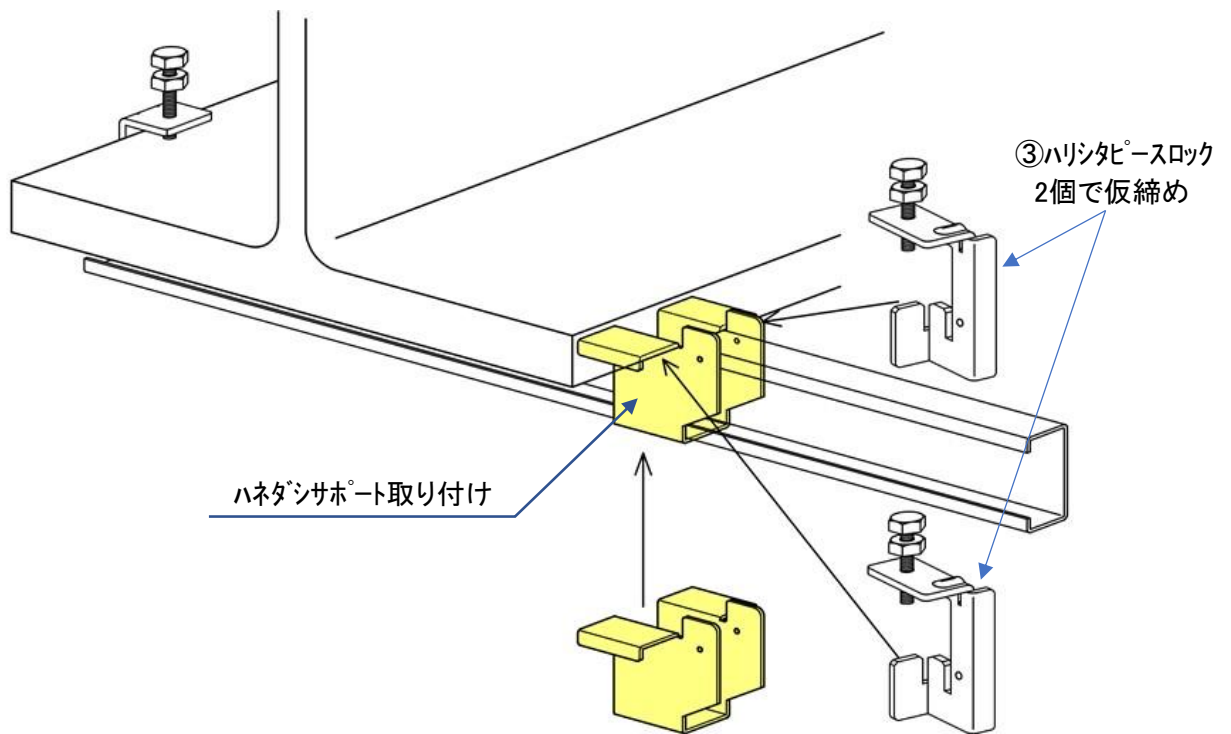


3-3 仮組

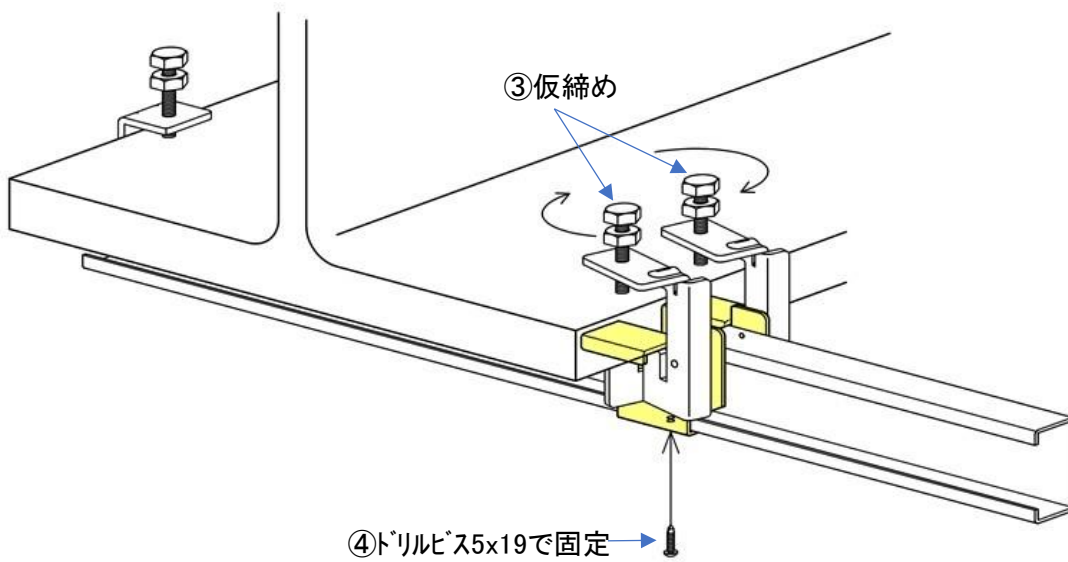
3-3-1 H形鋼フランジ面にハシタピースロック Zを押し付け、締付ボルトを回し ②仮締めする。



3-3-2 ハネダシサポートをH形鋼のフランジ面に押し当て③ハリシタピースロック2個で仮締めする。

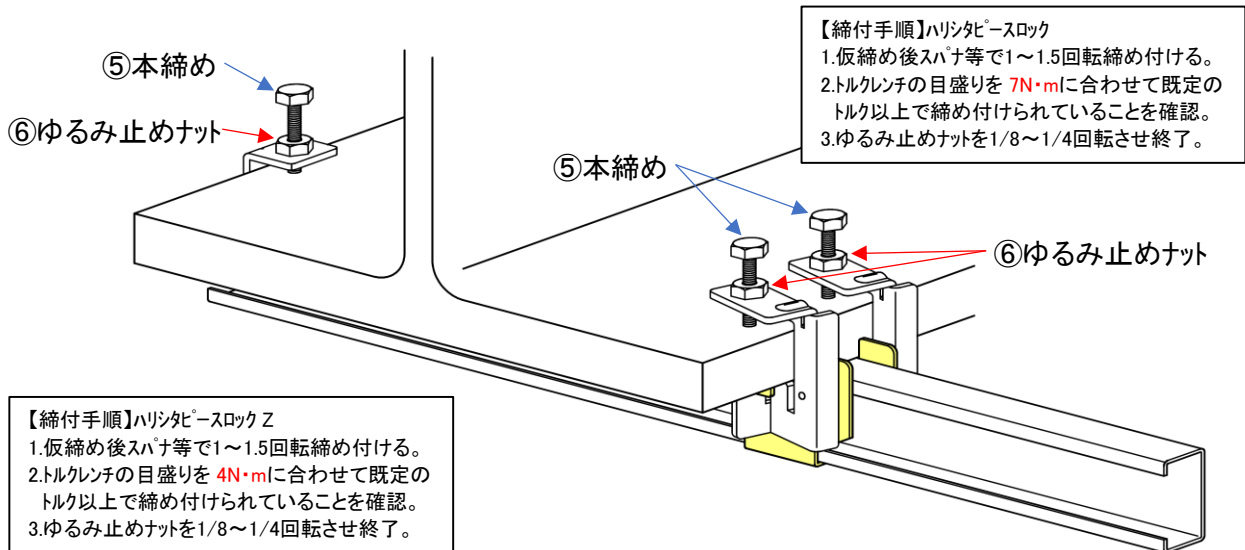


3-3-3 ③仮締め後、④ドリルビス(5x19)でハネダシサポートと先行ピースを止め付ける。



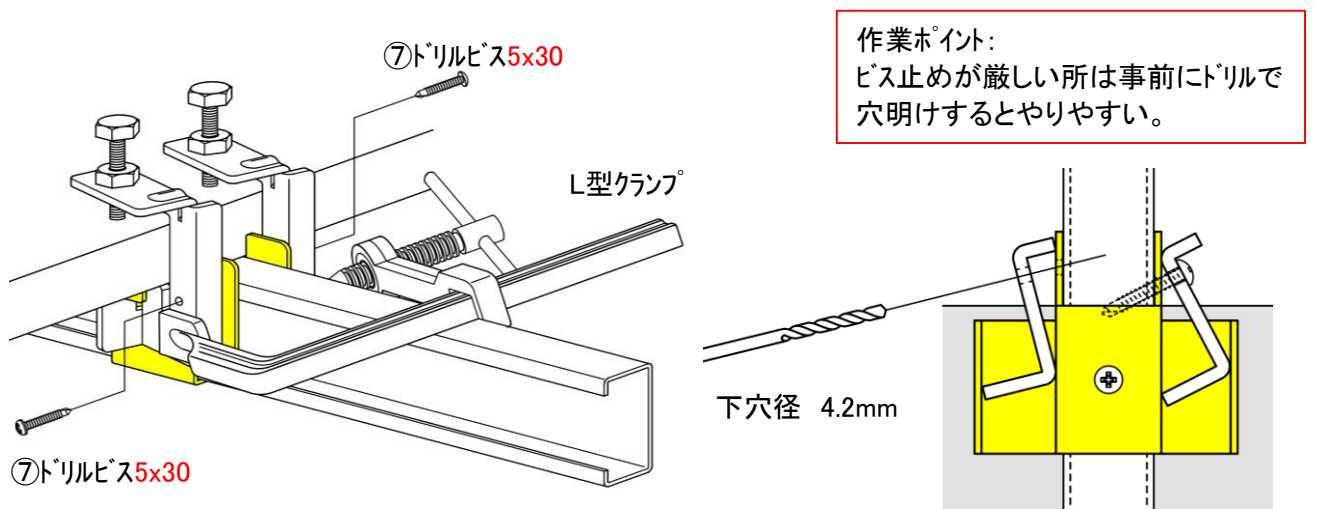
3-4 ハジタビ°-スロック Z、ハジタビ°-スロックの本締め

ハジタビ°-スロック Z、ハジタビ°-スロック共に【締付手順】通りに⑤本締めする。
本締め後、⑥ゆるみ止めナットを規定回転数で締め付ける。



3-5 ハネダシポ°-ートのビス止め

最後にハジタビ°-スロックのビス穴からハネダシポ°-ートのリード°-穴に向かって斜めに⑦ドリルビス5×30で先行ビスまで確実に止め付ける。L型クランプ°-等でハジタビ°-スを固定しておくとしビス止めの際、穴ずれやハジタビ°-スのスレを防止できる。



3-6 点検・検査

ハネダシポ°-ートの点検・検査は別表1及び2の検査標準に基づき実施する。

検査の対象	ハリシビ°-スロック (ハネダ°シサホ°-ト側)	検査日	検査者名
工事名称		最終確認日	
施工階		施工業者名	
施工業者		工事担当者	

1. 先行ビ°-スの状態

検査項目	検査基準	検査方法	検査のロット	合否の判定		確認日	備考
①先行ビ°-スの種類	適合表通りか	目視	全数	合	否		
②先行ビ°-スの取り付け間隔	図面通りか	コンパ°ックスルールで測定	n = 3 , c = 0	合	否		1ロット=100
③先行ビ°-スの長さ	標準施工要領の3-1 通りの長さか	コンパ°ックスルールで測定	n = 3 , c = 0	合	否		1ロット=100

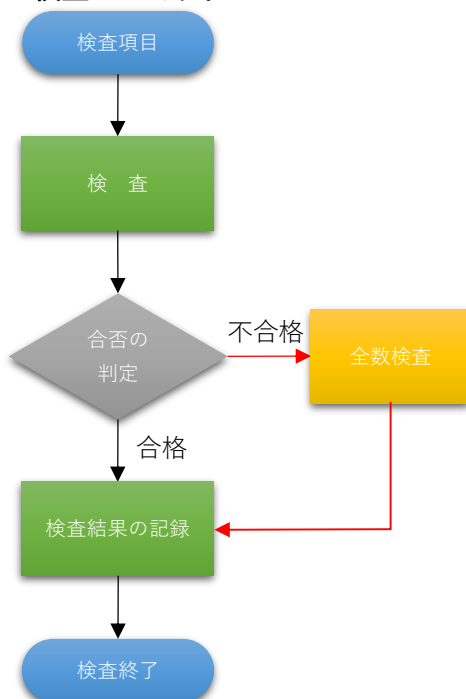
n=検査サンプル数 c=欠点数

2. 金具の状態

検査項目	検査基準	検査方法	検査のロット	合否の判定		確認日	備考
①本体の状態	倒れ、ゆがみ、隙間等ないか	目視	全数	合	否		
②ゆるみ止めナット	仮止め後の締め付け 1/8~1/4回転	マーカ°でチェックシパ°ナ°等でゆるめる(検査後の締め忘れに注意)	n = 3 , c = 0	合	否		1ロット=100
③締付ボ°ルトの締め付け	7~9N・m (旧型は4~6N・m)	トルクレンチで確認 (最弱値に設定)	n = 3 , c = 0	合	否		1ロット=100

n=検査サンプル数 c=欠点数

検査のフローチャート



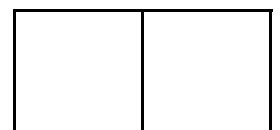
●検査後の処理

- 検査の結果、合格であれば結果を記録しロットを合格とする。不合格の場合、
- ・全数検査ロットについては不合格項目の手直しを行い、再検査して合否の判定を行う。
 - ・n=3, c=0検査ロットについては、そのロットの全数再検査を行い、合否を判定する。

ハリシビ°-スロック 適合表

	フランジ厚	先行ビ°-ス
ハリシビ°-スロック 20	20mmまで	C-65x30x10 (ハネダ°シサホ°-ト65)
ハリシビ°-スロック 40	20~40mm	C-75x45x15 角ハ°イ° 75x45 (ハネダ°シサホ°-ト75)
ハリシビ°-スロック 60	40~60mm	

※先行ビ°-スの板厚は全てt2.3以上



検査の対象	ハリシタビ°-スロック Z	検査日	検査者名
工事名称		最終確認日	
施工階		施工業者名	
施工業者		工事担当者	

1. 先行ビ°-スの状態

検査項目	検査基準	検査方法	検査のロット	合否の判定		確認日	備考
①先行ビ°-スの種類	適合表通りか	目視	全数	合	否		
②先行ビ°-スの取り付け間隔	図面通りか	コンパ°ックスルールで測定	n = 3 , c = 0	合	否		1ロット=100
③先行ビ°-スの長さ	標準施工要領の3-1通りの長さか	コンパ°ックスルールで測定	n = 3 , c = 0	合	否		1ロット=100

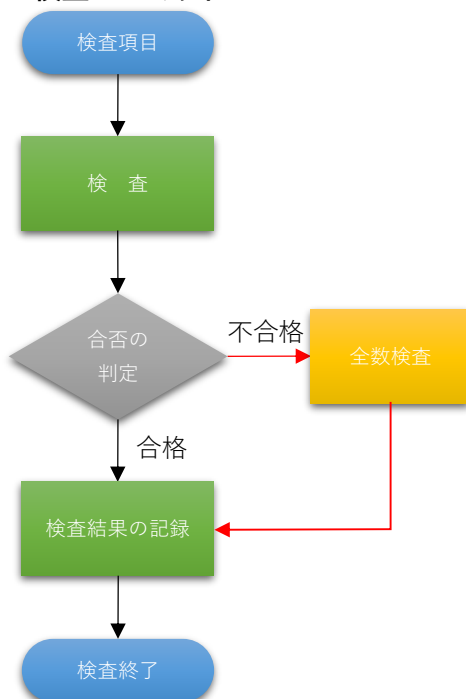
n=検査サンプル数 c=欠点数

2. 金具の状態

検査項目	検査基準	検査方法	検査のロット	合否の判定		確認日	備考
①本体の状態	倒れ、ゆがみ、隙間等ないか	目視	全数	合	否		
②ゆるみ止めナット	仮止め後の締め付け 1/8~1/4回転	マーカ°でチェックシパ°ナ°等でゆるめる(検査後の締め忘れに注意)	n = 3 , c = 0	合	否		1ロット=100
③締付ボ°ルトの締め付け	4~6N・m	トルクレンチで確認 (最弱値に設定)	n = 3 , c = 0	合	否		1ロット=100

n=検査サンプル数 c=欠点数

検査のフローチャート



●検査後の処理

- 検査の結果、合格であれば結果を記録しロットを合格とする。不合格の場合、
- ・全数検査ロットについては不合格項目の手直しを行い、再検査して合否の判定を行う。
 - ・n=3, c=0検査ロットについては、そのロットの全数再検査を行い、合否を判定する。

ハリシタビ°-スロック Z 適合表

	フランジ厚	先行ビ°-ス
ハリシタビ°-スロック Z20	20mmまで	C-65x30x10 (ハネダ°シサボ°-ト65)
ハリシタビ°-スロック Z40	20~40mm	C-75x45x15
ハリシタビ°-スロック Z60	40~60mm	角ハ°イ° 75x45 (ハネダ°シサボ°-ト75)

※先行ビ°-スの板厚は全てt2.3以上

