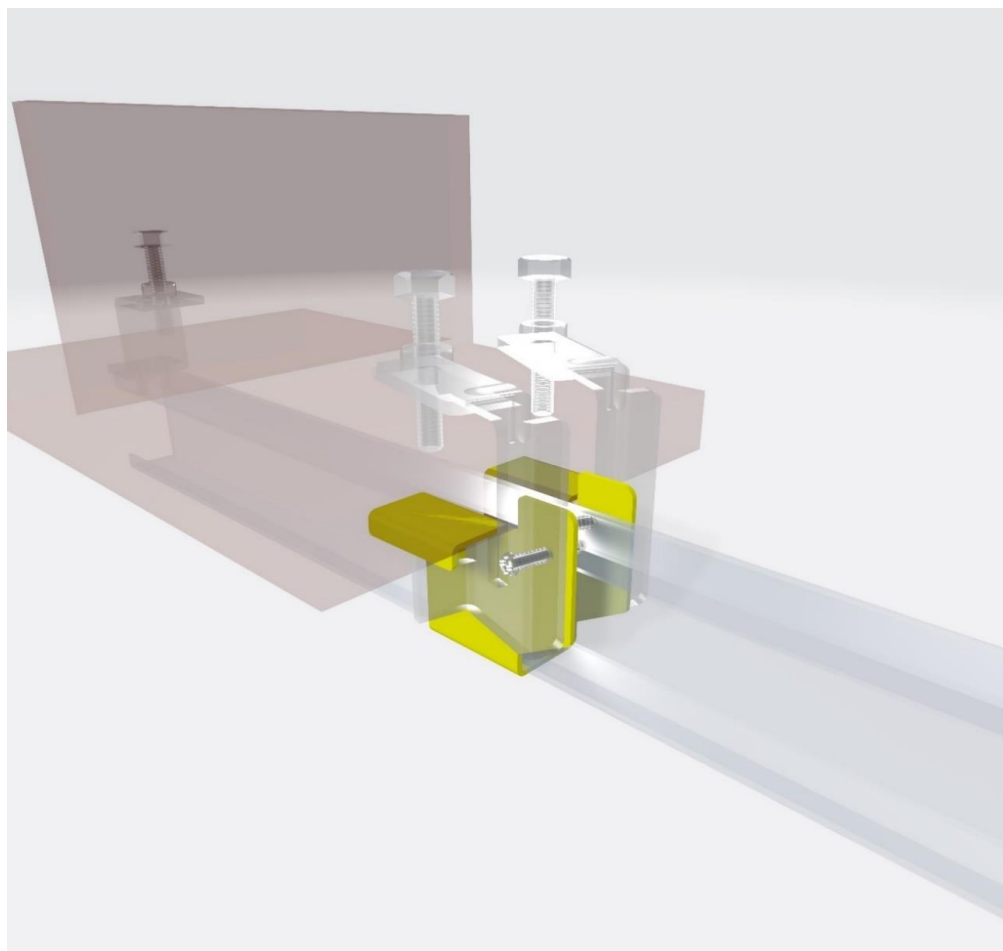


ハネダシサポート

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. ハネダシボートの使用条件		
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 ハシタビスロック Zの取り付け	・・・・・・・・	//
3-3 仮組	・・・・・・・・	4 ~ 5
3-4 ハシタビスロック Z、ハシタビスロックの本締め	・・・・・・・・	6
3-5 ハネダシボートの止め付け	・・・・・・・・	//
3-6 点検・検査	・・・・・・・・	//
4. 別表		
別表1. 検査標準 (ハシタビスロック)	・・・・・・・・	7
別表2. 検査標準 (ハシタビスロック 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十分にたて、**けが**や腰痛の防止を行なってください。（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ください。（皮革製の保護手袋を着用してください。）
3. 素手による取り扱い、または素肌の露出部は**けが**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ください。）
4. 梱包用スチールバンドおよび針金等の切断時のはねあがり等による**けが**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ください。）
5. 搬入時や保管時について次のような事項にご注意ください。
 - ① 原則として、屋内の湿気をよばない場所に保管してください。（やむを得ず屋外に置く場合には防水シート等をかけてください。）
 - 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ください。
 - 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ください。また、製品の上に重い物を乗せないでください。

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形鋼）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. ハリシテピースロック、ハリシテピースロック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。

ハダシサット®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。

1-1 はね出し可能長さ

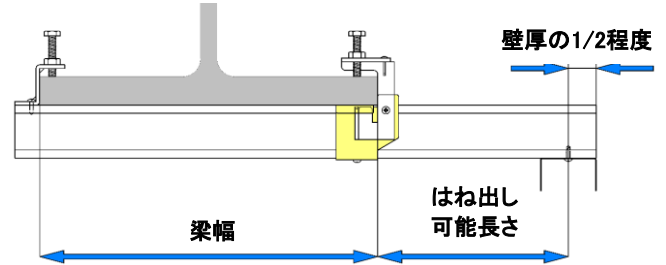
H形鋼フランジからののはね出し可能長さは梁幅によって表1. のように分かれる。

図1. 先行ピースの長さ

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 載荷重量

先行ピース1本に掛かる載荷（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2. 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3. 参照)

1-5 面内方向許容耐力(Fb)

ハネダシボルト+HPL面内方向許容耐力(Fb) \geq ハネダシボルト+HPLに面内方向に働く力(Pb)

(表2、図3. 参照)

表2. 許容耐力

ハネダシボルト		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(9,460 N)	1,075 N(2,742 N)	2,150 N(5,484 N)
	40仕様	3,084 N(9,068 N)	1,136 N(2,906 N)	2,272 N(5,812 N)
	60仕様	3,042 N(10,055 N)	933 N(2,706 N)	1,866 N(5,412 N)
75 型	20仕様	3,178 N(10,299 N)	1,105 N(2,530 N)	2,210 N(5,060 N)
	40仕様	3,122 N(10,100 N)	1,203 N(3,371 N)	2,406 N(6,742 N)
	60仕様	3,059 N(9,921 N)	972 N(2,875 N)	1,944 N(5,750 N)
100 型	20仕様	3,232 N(11,060 N)	958 N(2,398 N)	1,916 N(4,796 N)
	40仕様	2,736 N(10,234 N)	782 N(2,319 N)	1,564 N(4,638 N)
	60仕様	2,806 N(10,565 N)	783 N(2,387 N)	1,566 N(4,774 N)

備考1. ()内は最大荷重

備考2. 仕様はH形鋼のフランジ厚によってハシダシボルトスロック×2個、ハシダシボルトスロックZ×1個を一組としたもの。
20仕様は20タイプ、40仕様は40タイプ、60仕様は60タイプをそれぞれ使用する。

備考3. 上記表内の数値は他社製品との併用には適用されない。

図2. 面外方向荷重の状態（側面図）

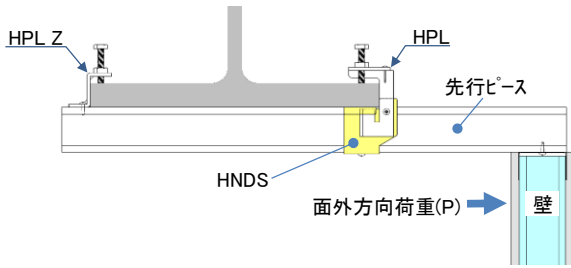
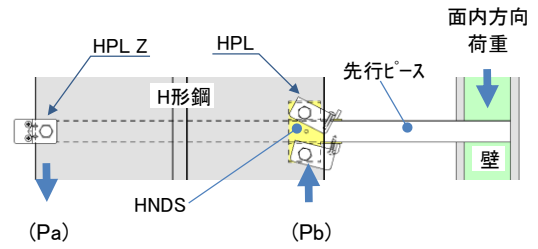


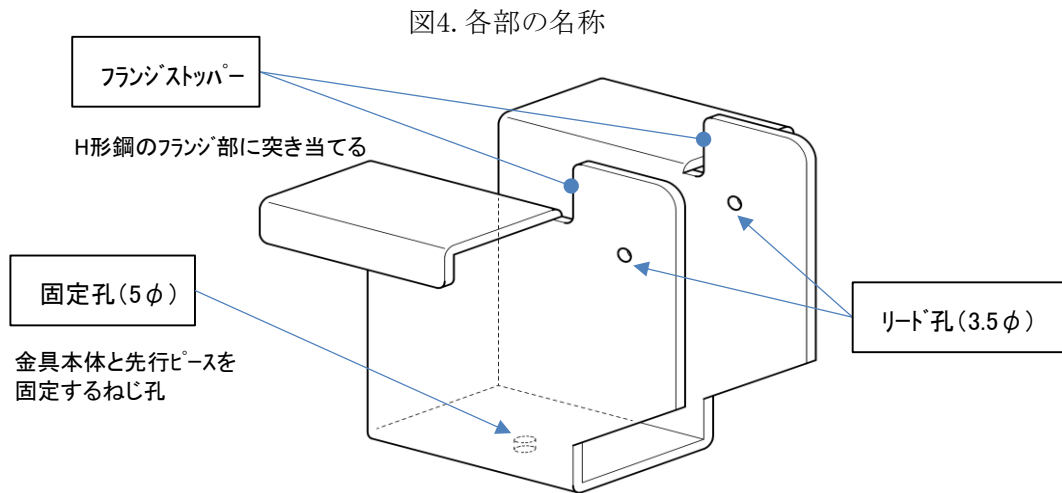
図3. 面内方向荷重の状態（見下図）



2. 各部の名称・種類、構成部材

2-1 各部の名称

各部の名称を図4. に示す。



2-2 種類、構成部材

ハネ出しボルトの種類と先行ビ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	先行ビース端部側	はね出し側	適合先行ビース
ハネ出しボルト65	20仕様	ハシタビースロック Z20×1	ハシタビースロック 20×2	C-65×30×10
	40仕様	ハシタビースロック Z40×1	ハシタビースロック 40×2	
	60仕様	ハシタビースロック Z60×1	ハシタビースロック 60×2	
ハネ出しボルト75	20仕様	ハシタビースロック Z20×1	ハシタビースロック 20×2	C-75×45×15 角パイプ 75×45
	40仕様	ハシタビースロック Z40×1	ハシタビースロック 40×2	
	60仕様	ハシタビースロック Z60×1	ハシタビースロック 60×2	
ハネ出しボルト100	20仕様	ハシタビースロック Z20×1	ハシタビースロック 20×2	C-100×50×20 角パイプ 100×50
	40仕様	ハシタビースロック Z40×1	ハシタビースロック 40×2	
	60仕様	ハシタビースロック Z60×1	ハシタビースロック 60×2	

備考1. ハネ出しボルトははね出し側に取り付ける。

備考2. 先行ビースの板厚は全てt2.3以上。

備考3. 表中の構成部材は止め付けねじを除く。

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。

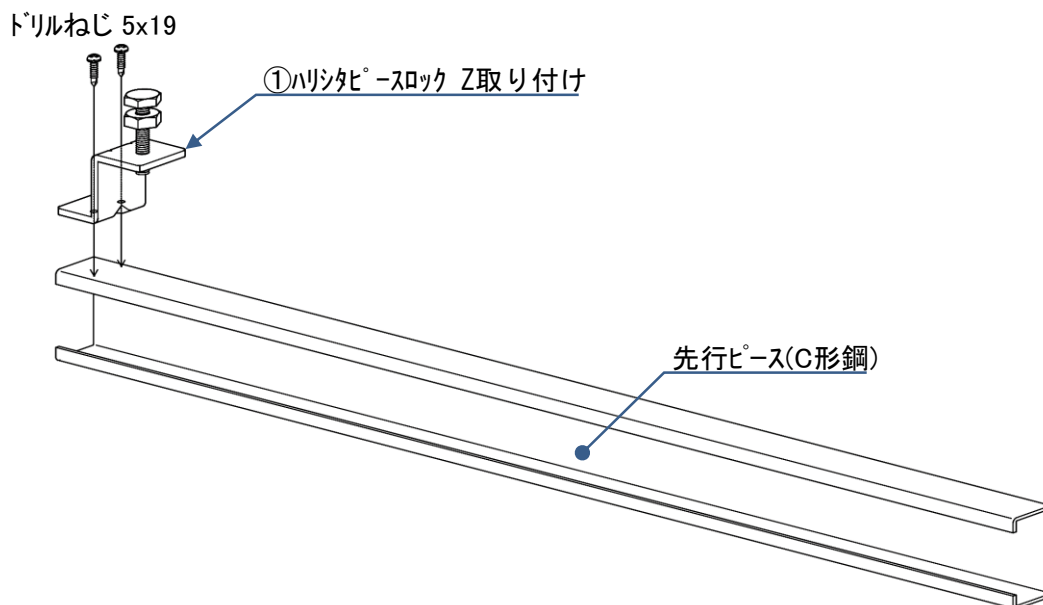
$$\text{先行ピースの長さ}(l) = \text{梁幅} + \text{はね出し長さ} + \text{壁厚の}1/2 + 30\text{mm}$$

※ +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をドリルねじ(5x19)で止め付ける。

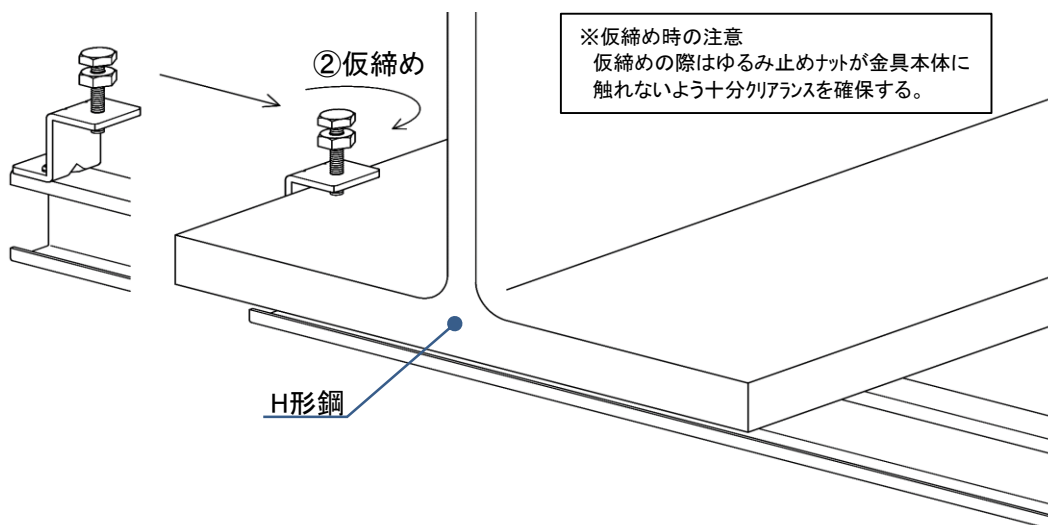
図5. ハシタピースロック Zの取り付け



3-3 仮組

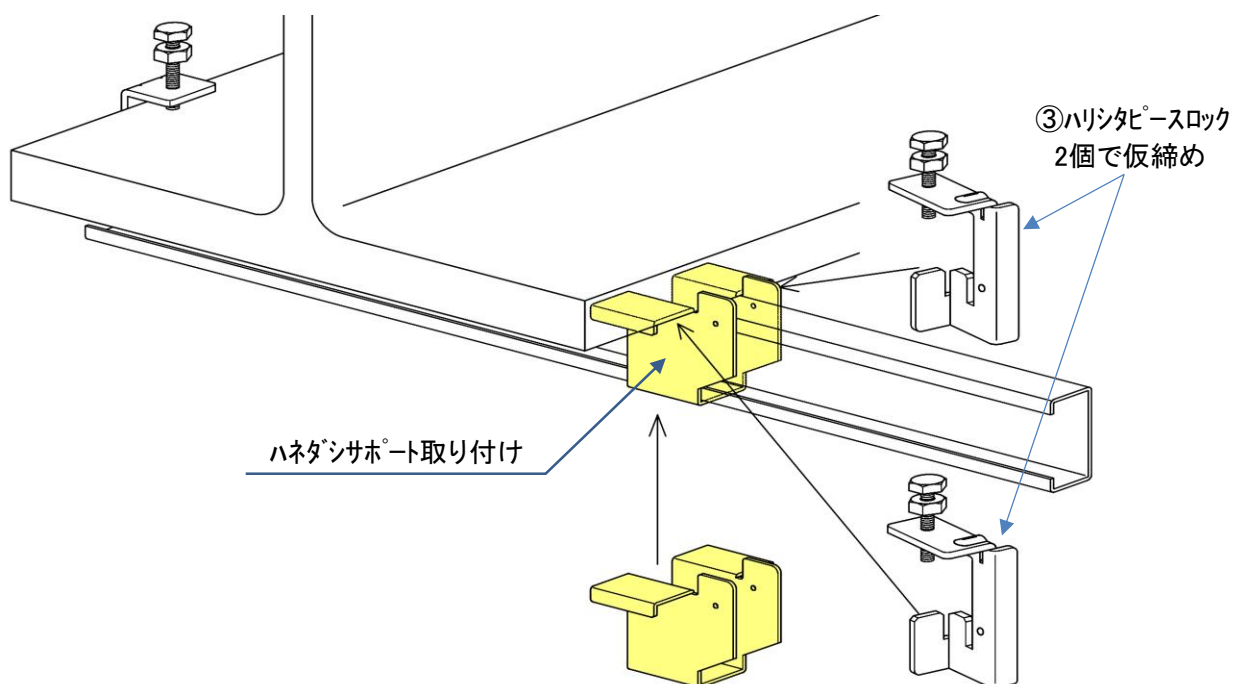
3-3-1 H形鋼フランジ面にハシタピースロック Zを押し付け、締付ボルトを回し ②仮締めする。

図6. ハシタピースロック Zの仮締め



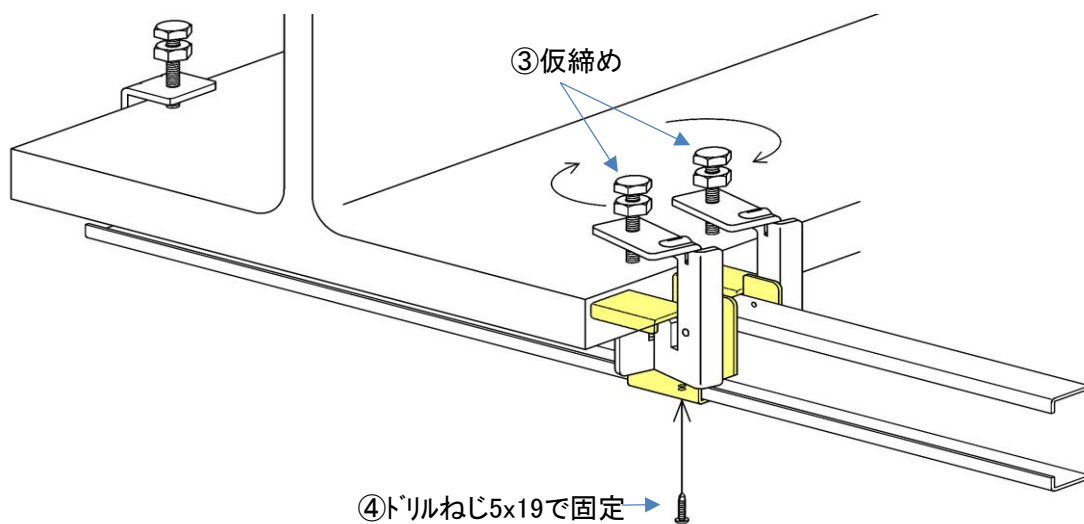
3-3-2 ハネダシサポートをH形鋼のフランジ面に押し当て③ハリシピースロック2個で仮締めする。

図7. ハリシピースロックの仮締め



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

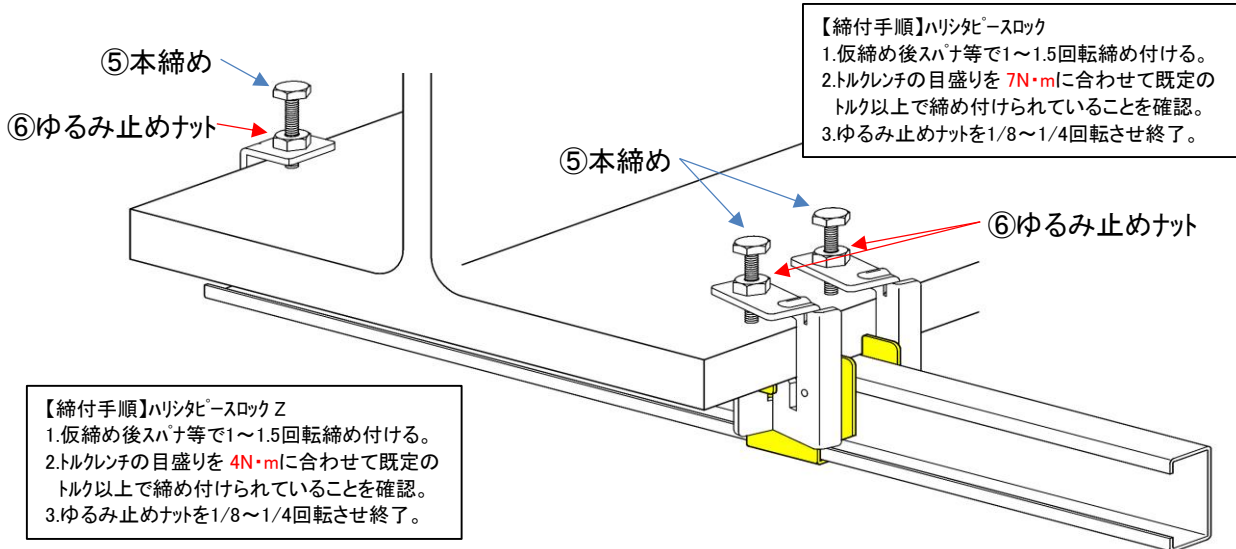
図8. ハネダシサポートの止め付け



3-4 ハリタビ°-スロック Z、ハリタビ°-スロックの本締め

ハリタビ°-スロック Z、ハリタビ°-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。

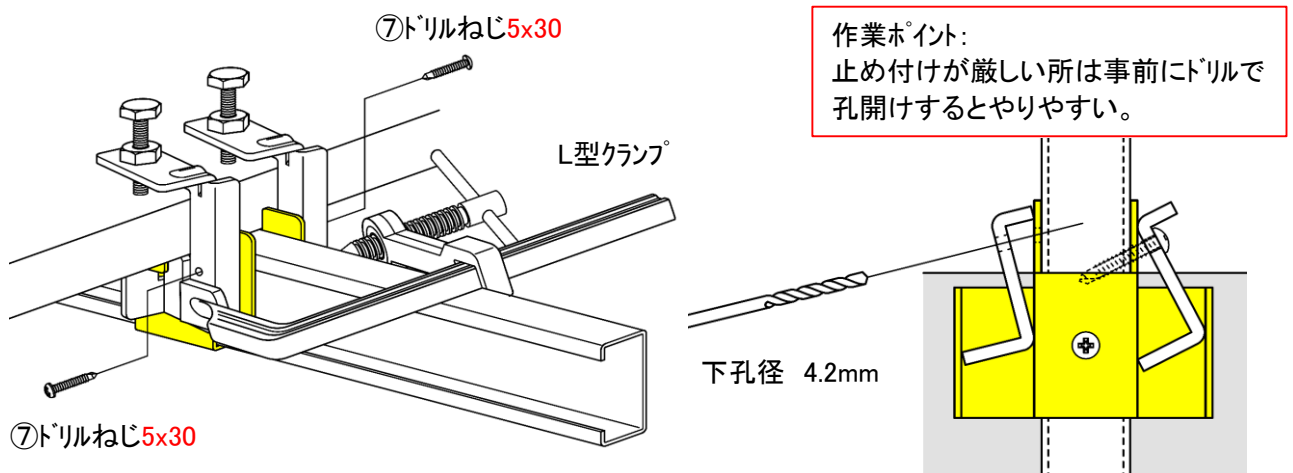
図9. 本締め手順



3-5 ハネダシポ°-トの止め付け

最後にハリタビ°-スロックのねじ孔からハネダシポ°-トのリード°孔に向かって斜めに⑦ドリルねじ5×30で先行ピ°-スまで確実に止め付ける。図10.のようにL字クランプ等でハリタビ°-スロックを固定しておくとき止め付ける際、孔ずれやハリタビ°-スロックのズレを防止出来る。

図10. 最終止め付け



3-6 点検・検査

ハネダシポ°-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	ハジツビ°-スロツク (ハネタ°シホ°-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	検査のロツト	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°ツクスル°ルで測定	n = 3 , c = 0	合	否		1ロツト=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°ツクスル°ルで測定	n = 3 , c = 0	合	否		1ロツト=100

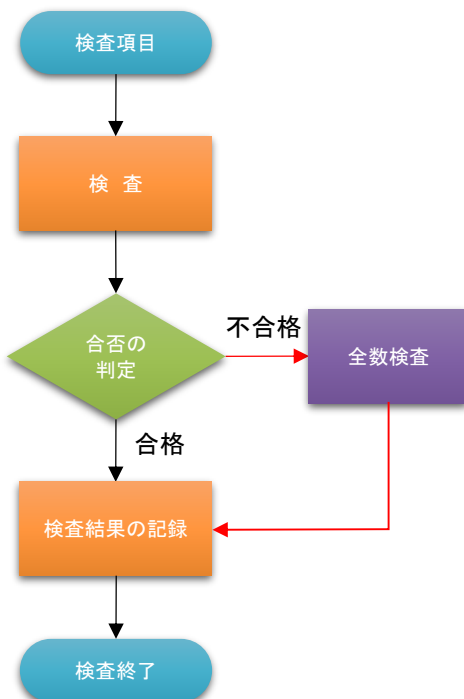
n=検査サツプル数 c=欠点数

2. 金具の状態

検査項目	検査基準	検査方法	検査のロツト	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ゆるみ止めナツト	仮止め後の締め付け 1/8~1/4回転	マ°カーでチェックシパ°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ロツト=100
③締め付ボ°ルトの締め付け	7~9N・m	トルクレンチで確認 (最弱値に設定)	n = 3 , c = 0	合	否		1ロツト=100

n=検査サツプル数 c=欠点数

検査のフローチャート



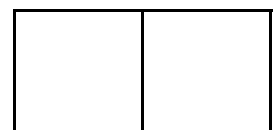
●検査後の処理

- 検査の結果、合格であれば結果を記録しロツトを合格とする。不合格の場合、
- ・全数検査ロツ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検査ロツトについては、そのロツトの全数再検査を行い、合否を判定する。

ハジツビ°-スロツク 適合表

	フランジ厚	先行ビ°-ス
ハジツビ°-スロツク 20	20mmまで	・C-65x30x10 (ハネタ°シホ°-ト65)
ハジツビ°-スロツク 40	20~40mm	・C-75x45x15 ・角ハ°イ° 75x45 (ハネタ°シホ°-ト75)
ハジツビ°-スロツク 60	40~60mm	・C-100x50x20 ・角ハ°イ° 100x50 (ハネタ°シホ°-ト100)

※先行ビ°-スの板厚は全てt2.3以上



検査の対象	ハリシタビ°-スロツク 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	検査のロツト	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°ツクスルで測定	n = 3 , c = 0	合	否		1ロツト=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°ツクスルで測定	n = 3 , c = 0	合	否		1ロツト=100

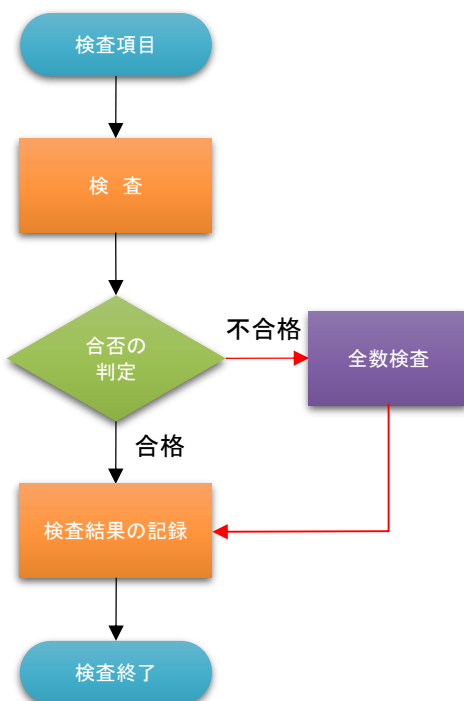
n=検査サツプル数 c=欠点数

2. 金具の状態

検査項目	検査基準	検査方法	検査のロツト	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ゆるみ止めナツト	仮止め後の締め付け 1/8~1/4回転	マ-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ロツト=100
③締め付ボ°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ロツト=100

n=検査サツプル数 c=欠点数

検査のフローチャ-ツト



●検査後の処理

検査の結果、合格であれば結果を記録しロツトを合格とする。不合格の場合、

- ・ 全数検査ロツ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検査ロツトについては、そのロツトの全数再検査を行い、合否を判定する。

ハリシタビ°-スロツク Z 適合表

	フランヅ厚	先行ビ°-ス
ハリシタビ°-スロツク Z20	20mmまで	・ C-65x30x10 (ハネタ°シホ°-ト65)
ハリシタビ°-スロツク Z40	20~40mm	・ C-75x45x15 ・ 角ハ°イ° 75x45 (ハネタ°シホ°-ト75)
ハリシタビ°-スロツク Z60	40~60mm	・ C-100x50x20 ・ 角ハ°イ° 100x50 (ハネタ°シホ°-ト100)

※先行ビ°-スの板厚は全てt2.3以上

