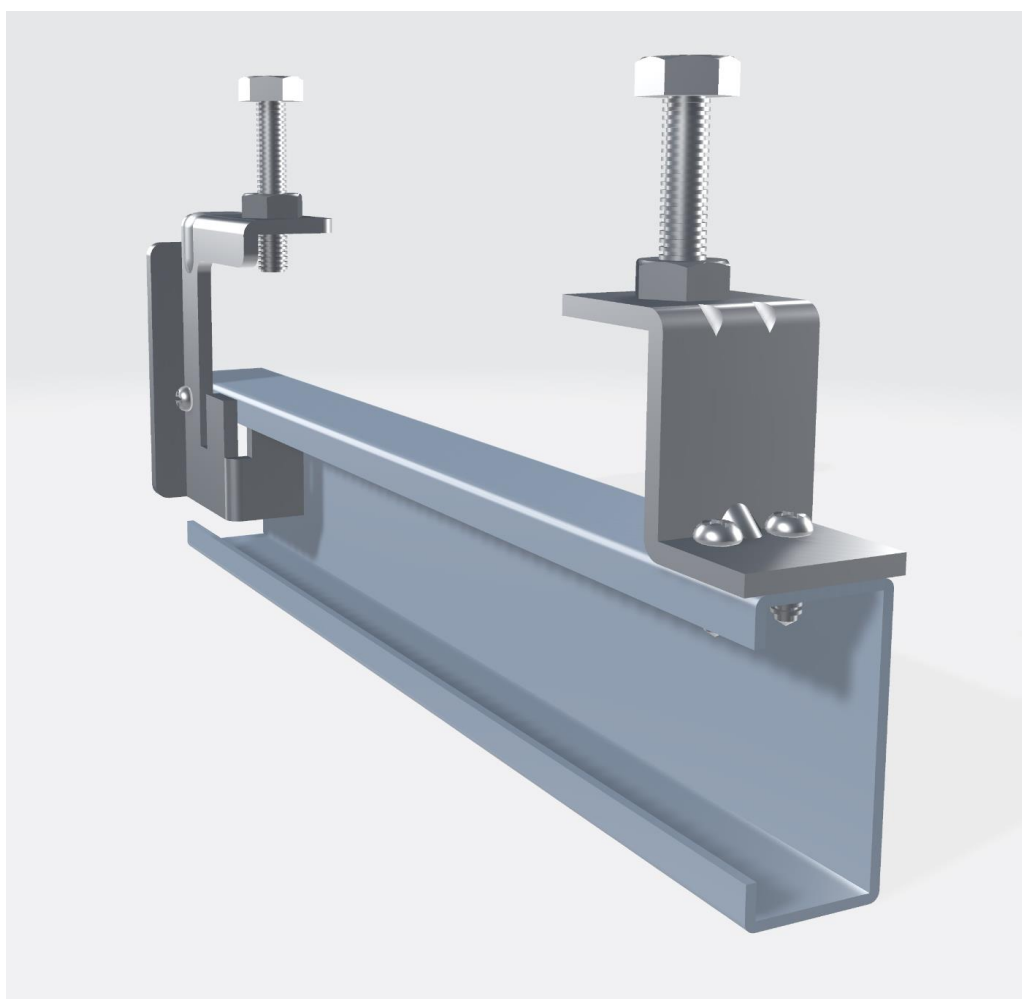


ハリシタピースロック Z

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. 適用範囲	・ ・ ・ ・	2	
2. 各部の名称・種類、構成部材			
2-1 各部の名称	・ ・ ・ ・	2	
2-2 種類、構成部材	・ ・ ・ ・	〃	
3. 標準施工要領			
3-1 先行ビスの切断	・ ・ ・ ・	3	
3-2 ハリタビスロック Zの取り付け	・ ・ ・ ・	〃	
3-3 施工前の点検	・ ・ ・ ・	〃	
3-4 仮組	・ ・ ・ ・	3	～ 4
3-5 本体の本締め	・ ・ ・ ・	4	
3-6 ビス止め	・ ・ ・ ・	5	
3-7 点検・検査	・ ・ ・ ・	〃	
4. 別表2 検査標準 (ハリタビスロック Z)	・ ・ ・ ・	6	

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下さい。）
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下さい。（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下さい。（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. 先行ビスを取り付ける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. ハリシビ[®]-スロックの取り付け詳細については、「ハリシビ[®]-スロック標準施工要領書」をご覧ください。
6. 鉄骨梁から先行ビスをはね出しての施工は不可です。はね出しには補強金具の「ハネダ[®]サポート」を必ずご使用ください。また、取り付け詳細については「ハネダ[®]サポート標準施工要領書」をご覧ください。

ハリシビ[®]-スロック Z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。

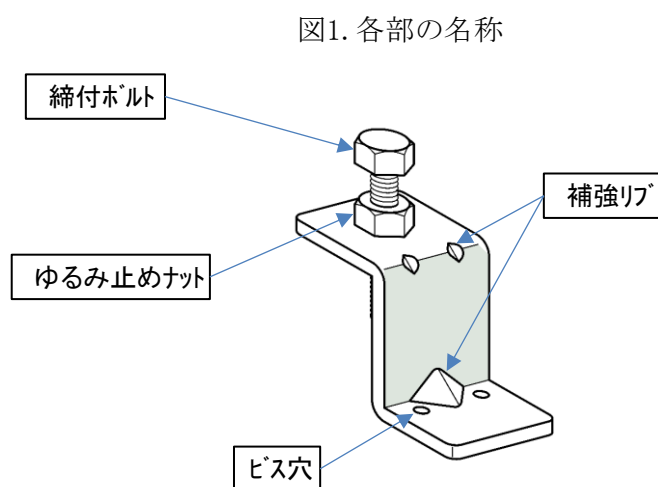
1. 適用範囲

この施工要領書は、S造の現場に於いて鉄骨梁下に軽鉄間仕切壁を建てる場合に、間仕切壁の頂部を固定する為の受け材を鉄骨梁に取り付ける際に使用する無溶接金具「ハリタビ°スロック Z」について規定する。

2. 各部の名称・種類、構成部材

2-1 各部の名称

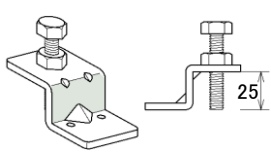
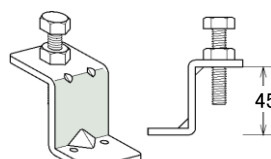
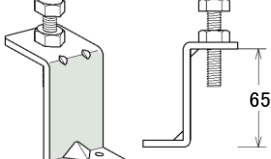
各部の名称を図1に示す。



2-2 種類、構成部材

ハリタビ°スロック Zの種類と先行ビ°スを構成する部材を表1. に示す。

表1. 種類・構成部材

名称	ハリタビ°スロック Z20	ハリタビ°スロック Z40	ハリタビ°スロック Z60
形状・寸法			
適応フランジ厚	～20mm	20～40mm	40～60mm
対の金具	ハリタビ°スロック 20	ハリタビ°スロック 40	ハリタビ°スロック 60
適応ビ°ス材	C-60x30x10 ～ C-100x50x20 (リップ 溝形鋼) t2.3 以上		

3. 標準施工要領

3-1 先行ピースの切断

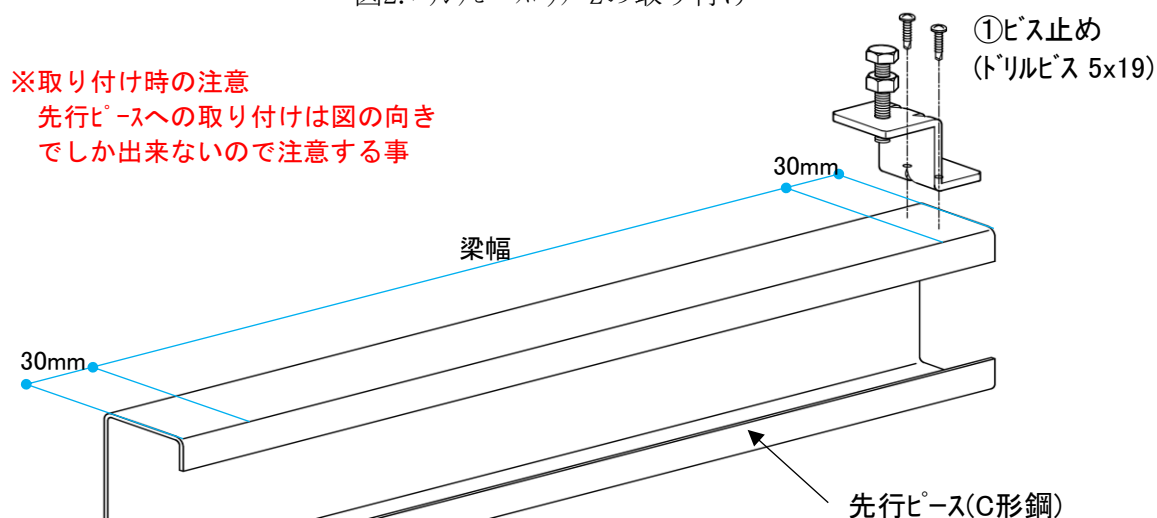
先行ピースは下記数式にて必要長さに切断する。

$$\text{先行ピースの長さ}(\ell) = \text{梁幅} + 60\text{mm (両端に}30\text{mmずつ)}$$

3-2 ハシテピースロック Zの取り付け

切断した先行ピースの先端にハシテピースロック Zをドリルピース 5x19 で①ピース止めする。

図2. ハシテピースロック Zの取り付け



3-3 施工前の点検

先行ピースを取り付けるH形鋼表層部に凹凸やごみが無いことを確認する。

3-4 仮組

3-4-1 H形鋼フランジ 側面にハシテピースロック Zを隙間なく図3. のように押し付け、締付ボルトを回して②仮締め1する。その際に図. 4のようにゆるみ止めナットが本体に当たらないよう、十分にクリアランスをとること。

図3. ハシテピースロック Zの仮締め

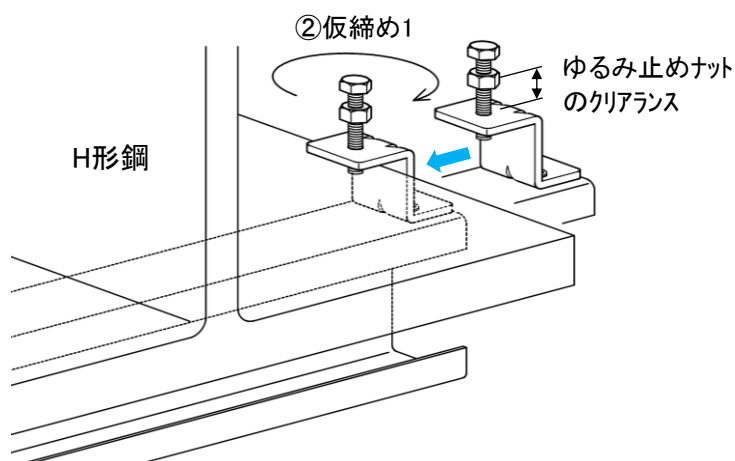
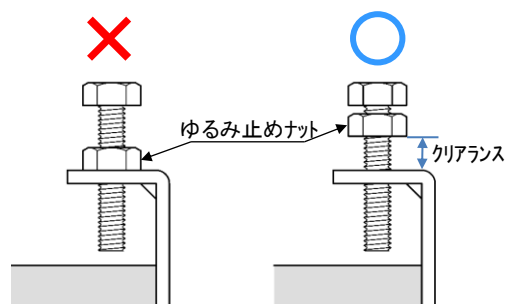


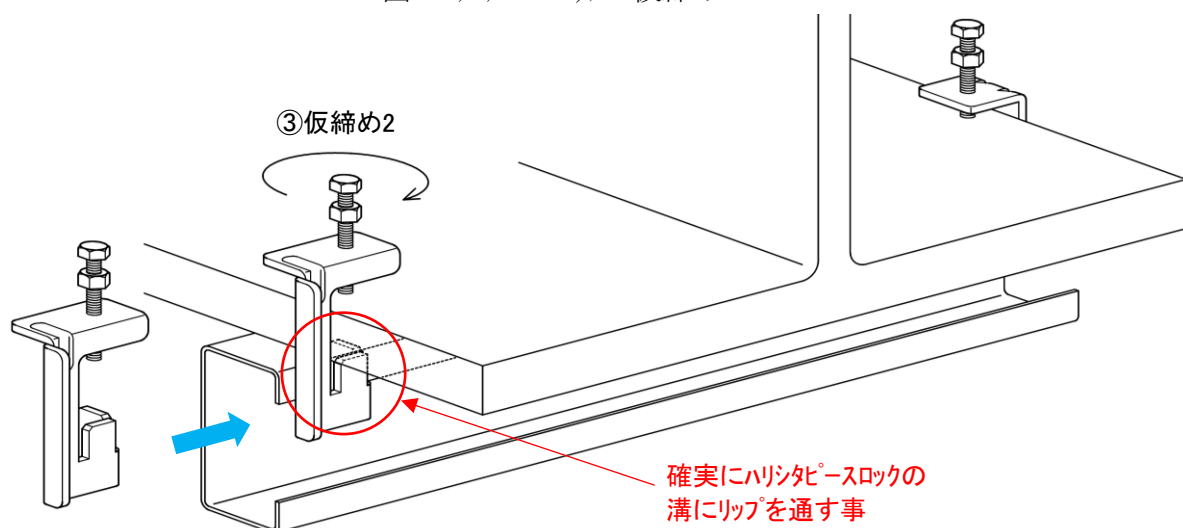
図4. ゆるみ止めナットの位置

※締め付け時にゆるみ止めナットが本体に当たってしまうと規定の締付トルクを得られない為、十分クリアランスをとること。(ハシテピースロックも同様)



3-4-2 反対側にハシバネロックを図5. のように取り付け、締付ボルトを回し③仮締め2する。

図5. ハシバネロックの仮締め



3-5 本体の本締め

3-5-1 仮締めした位置からスパナ等で締付ボルトを1～1.5回転締め付ける。

(ハシバネロック Z : 締付トルク 4～6N・m相当)

(ハシバネロック : 締付トルク 7～9N・m相当)

※締め付け時にゆるみ止めナットが本体に当たってしまうと規定の締付トルクを得られない為、十分にクリアランスをとること

3-5-2 ゆるみ止めナットを本体トップ部に当たるまで手で締め、スパナ等で確実に締め付ける。
(1/8～1/4回転程度:図6) 金具本体とナットとの間に隙間が無い事を確認する。(図7.)

図6. ゆるみ止めナットの締め付け量

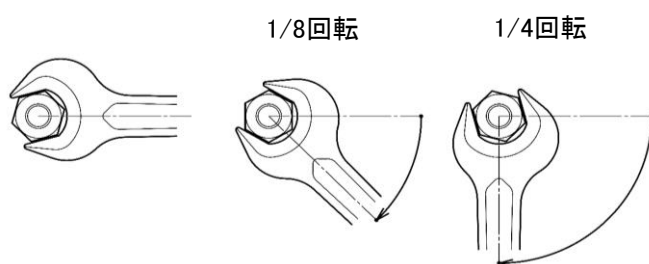
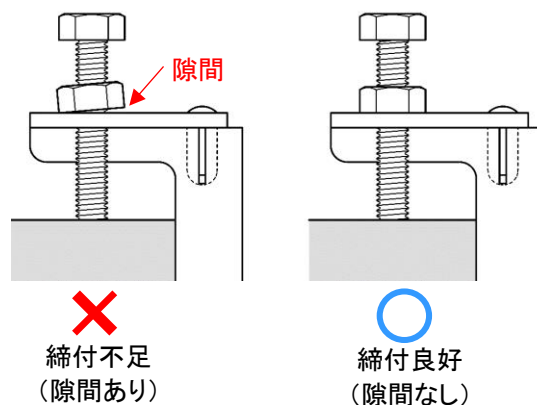


図7. ゆるみ止めナットの締付状態



3-6 ビス止め

本締め終了後、ハシタビースロックのビス穴からドリルビス 5x19 で④ビス止めする。

図8. ハシタビースロックのビス止め

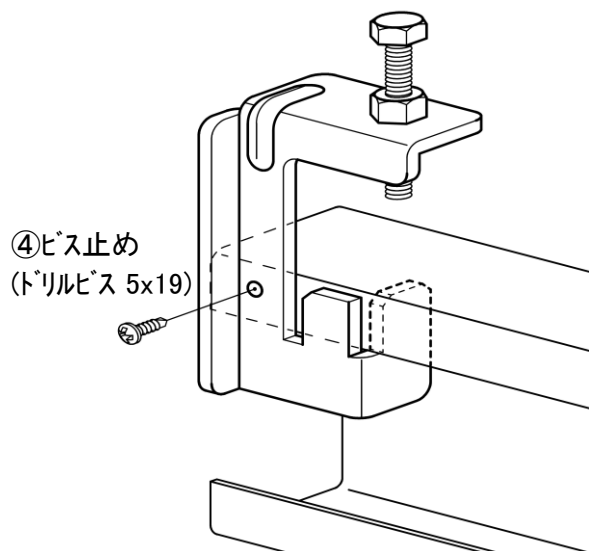
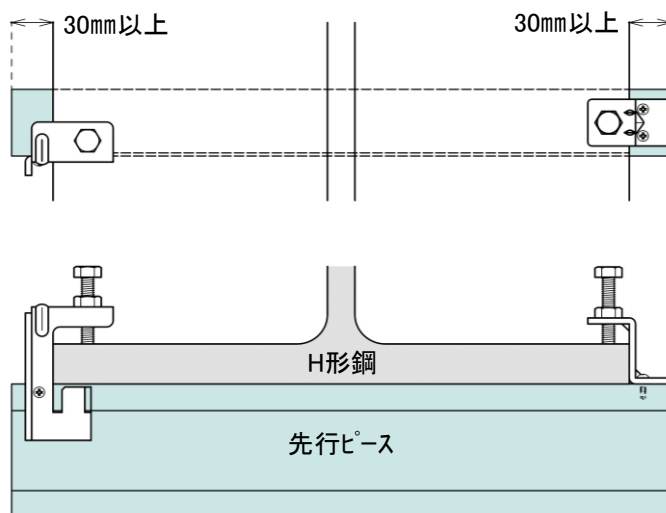


図9. 施工完了状態



3-7 点検・検査

施工後の点検・検査は別表2の検査標準に沿って行う。

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-スの取付間隔	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

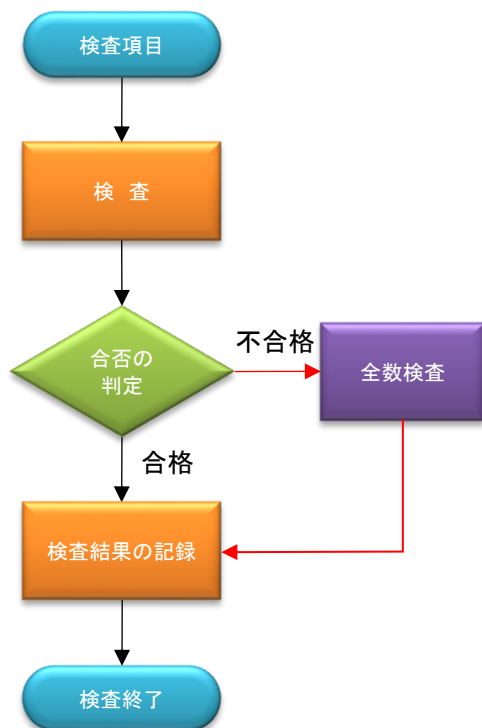
n=検査サンプル数 c=欠点数

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-60x30x10~ C-100x50x20迄の リップ 溝形鋼
ハリシタビ-スロック Z40	20~40mm	
ハリシタビ-スロック Z60	40~60mm	

