

木粉入り樹脂製「プラスウッド ルーバー」

施工説明書

このたびは、フクビ製品「プラスウッド ルーバー」をお買い上げくださりまして有難うございました。
下記の施工説明書をよくご覧の上、正しく施工を行ってください。

■警告および注意マークについて

●本施工説明書では「警告」、「注意」を次のような定義で使用しています。施工前に注意深く読み、よく理解してください。



警告

誤った取扱いをすると、使用者が「死亡または重傷を負う可能性」があります。



注意

誤った取扱いをすると、使用者が「傷害を負う可能性、物的損害の発生」の可能性がります。

■設計・施工・安全上の注意



警告

- 本製品は可燃性です。燃料タンクなどの危険、および熱風などの排気管の近くには設置しないでください。
- 化粧ルーバー・化粧パーゴラの用途としてご使用ください。フェンスなど落下防止を目的とする場所への施工など用途以外への転用や改造は行わないでください。
- ルーバー材にはビスが効きませんので、ルーバー背面からビスでストリンガーに固定しないでください。ビスが抜けてルーバーが落下する恐れがあります。
- ルーバーに看板などの装飾物を直接取り付けしないでください。強風時に装飾物が落下したり、部材が破損し、ケガをすることがあります。
- 施工に際しては必ず本「ルーバー施工説明書」をお読みいただき、記載内容に従い施工願います。記載以外の方法で施工されたい場合は、必ず事前に弊社にお問い合わせください。
- 沿岸部や高階層など、強風に対するリスク(破損・脱落など)がある場所への施工は、芯材入りにするなどの対応が必要な場合がありますので、弊社へお問い合わせください。
- 施工後にルーバーを固定しているボルトのゆるみ、またはボルトの固定忘れがないか確認してください。万が一、ゆるみやガタツキがあった場合は、ゆるみやガタツキの原因を確認し、ゆるみやガタツキがないようにしてください。確認しないとルーバーが落下する恐れがあります。
- ルーバーを取り付ける下地(壁からの金具およびその取付アンカー、ストリンガー)は耐風圧や耐震強度を考慮して選定してください。強度が不十分な場合、ルーバーが落下する恐れがあります。
- ルーバー材の取付スパンは、標準に従ってください。標準より大きなスパンで取り付けると、ルーバー材の曲がりや落下などが発生することがあります。標準より大きなスパンで取り付けたい場合は、弊社にお問い合わせください。
- ボルトのゆるみを定期的に確認できない場所への取り付けにはボルトの緩み止め対策を行ってください。
- 指定以外の接着剤や部材は使用しないでください。



注意

- 製品は直射日光を避け、梱包した状態で水平に保管し、製品上に長時間重ね置きしないでください。反り曲がりの原因となります。
- 指定以外の保持方法やスパンは、反り曲がり破損などの瑕疵が発生する恐れがあります。
- 芯材を入らずに上下二点での固定は製品の経時での曲がりにつながりますので、避けてください。
- 屋根などからの落雪の恐れがある場合に設置しないでください。ルーバーが落雪で割れる恐れがあります。
- ボールなどの強い衝撃力がかかる可能性がある場所に設置しないでください。ルーバーが割れる恐れがあります。
- シンナーなどの有機溶剤や酸、アルカリなどの薬液・洗浄剤などを接触させないでください。溶解したり変色する恐れがあります。
- 長尺物を運搬する場合は2人以上で持ち、材料のタワミに気を付けてください。
- 熱、吸湿による伸縮がありますので、施工・設計マニュアル基準に従ってください。
- ルーバーは製品温度変化で膨張伸縮が起こります。製品同士のジョイント部の目地は4mmあたり10mm以上取るようにしてください。目地ズレを防ぐために芯材を入れてビスなどで固定する場合は、製品長手中央を1箇所固定し、上下または左右に均等に伸縮するようにしてください。製品の端部を固定すると片側方向にのみ伸縮し、目地の突き上げや割れが発生することがあります。
- カーテンウォールなどの取付下地の動きが大きい場合、製品に圧縮応力がかかり、製品の長手方向への割れが発生する場合があります。製品の使用の可否や取付け方法などは建物の設計者にご判断いただってください。
- ルーバー小口蓋を取り付けた際、ルーバー内部に流入した雨水などが抜けにくくなる場合がありますので、ルーバー小口蓋またはルーバー本体に水抜き穴を設けてください。
- 製品施工後に仕上面へ養生を行う際は、ブルーシートやベニヤ板など、日射を遮る養生材をご使用ください。製品が十分に乾いた状態で、雨水などがシート裏に回り込まないよう設置してください。万が一水が浸入した場合は、日射により水跡が残りにやすくなるため、一度養生を取り外して十分に乾燥させてください。また、養生シートを長期間設置したままにしないでください。製品に色ムラが発生する恐れがあります。
- 重量物の運搬、保管などが予定される場合は、シートなどで養生を行い、その上にベニヤ板などで重量が分散するように補強ください。
- ルーバーを保管する際は、平坦な場所に寝かせて保管し、直射日光や雨に当たらないようにしてください。立てかけての保管や、角材の上に長スパンで支持して保管した場合、製品が反る・曲がるなどの恐れがあります。

目次

■警告および注意マークについて／■設計・施工・安全上の注意／■目次 [P.1]／■部材一覧 [P.2・3]

／■使用部材別支持スパン [P.4・5]／■標準納まり参考図 [P.6]／■支持スパン設計(設計風圧力) [P.13]

■施工手順

【施工前の準備】

■施工図の作成／■受け金具の製作／■ストリンガー(Lアングル)の製作 [P.7]

■受け金具の取付け(別途工事)／ストリンガー(Lアングル)の固定／
ストリンガー(Lアングル)の取付けピッチの確認／ルーバーの穴開け [P.8]

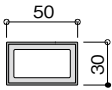
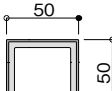
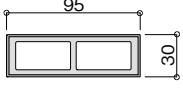
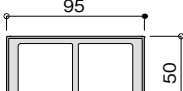
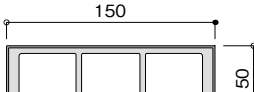
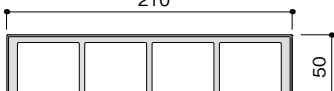
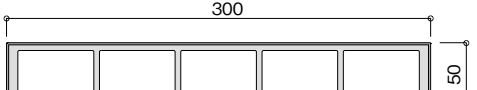
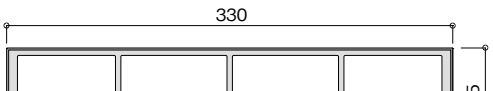
■ルーバーの取付け／小口蓋の取付け／確認作業 [P.9]

■インプルナットの取付け／ルーバー穴加工対応表 [P.10]

■小口処理／水抜き穴 [P.11]

■施工不可例 [P.12]

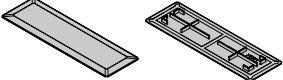
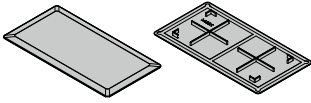
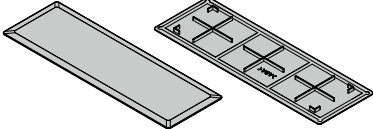
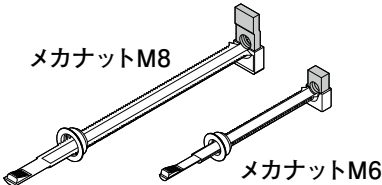
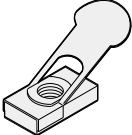
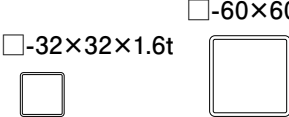
■使用部材表-1

呼 称	カラー	長さ(mm)	入 数	備 考	姿 図
ルーバー JF3050CN	標準在庫 LB・DB・RB	4000	153 (パレット)	自己消火性 重量:0.96kg/m 専用小口蓋あり バラ出荷:可	
ルーバー JF3050CA (※表面粗し加工)	受注生産 GY・WH・BK				
ルーバー彫PLUS JF3050CE (※表面木目エンボス加工)	受注生産 LB・DB・RB GY・WH・BK				
ルーバー JF5050CN	標準在庫 LB・DB・RB	4000	119 (パレット)	自己消火性 重量:1.29kg/m 専用小口蓋あり バラ出荷:可	
ルーバー JF5050CA (※表面粗し加工)	受注生産 GY・WH・BK				
ルーバー彫PLUS JF5050CE (※表面木目エンボス加工)	受注生産 LB・DB・RB GY・WH・BK				
ルーバー JF3095CN	標準在庫 LB・DB・RB	4000	72 (パレット)	自己消火性 重量:1.69kg/m 専用小口蓋あり バラ出荷:可	
ルーバー JF3095CA (※表面粗し加工)	受注生産 GY・WH・BK				
ルーバー彫PLUS JF3095CE (※表面木目エンボス加工)	受注生産 LB・DB・RB GY・WH・BK				
ルーバー JF5095CN	標準在庫 LB・DB・RB	4000	54 (パレット)	自己消火性 重量:2.33kg/m 専用小口蓋あり バラ出荷:可	
ルーバー JF5095CA (※表面粗し加工)	受注生産 GY・WH・BK・KKAA				
ルーバー彫PLUS JF5095CE (※表面木目エンボス加工)	受注生産 LB・DB・RB GY・WH・BK				
ルーバー JF50H50CN	標準在庫 LB・DB・RB	4000	30 (パレット)	自己消火性 重量:3.56kg/m 専用小口蓋あり バラ出荷:可	
ルーバー JF50H50CA (※表面粗し加工)	受注生産 GY・WH・BK				
ルーバー彫PLUS JF50H50CE (※表面木目エンボス加工)	受注生産 LB・DB・RB GY・WH・BK				
ルーバー JF50N10CA (※表面粗し加工)	受注生産 LB・DB・RB GY・WH・BK	4000	28 (パレット)	自己消火性 重量:4.60kg/m	
別途、補強芯材が必要です。					
ルーバー JF50S00CA (※表面粗し加工)	受注生産 LB・DB・RB GY・WH・BK	4000	24 (パレット)	自己消火性 重量:6.06kg/m	
別途、補強芯材が必要です。					
ルーバー JF75S30CA (※表面粗し加工)	受注生産 LB・DB・RB GY・WH・BK	4000	21 (パレット)	自己消火性 重量:7.19kg/m	
別途、補強芯材が必要です。					

※表面粗し加工 (CA)は受注生産になります。表面粗し加工により、製品表面に白い点状物が出ることがありますが、性能に問題はありません。

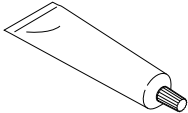
※中空製品の内部の材料はリサイクル材の元の色の影響で一定ではありませんが、性能に問題はありません。

■使用部材表-2

呼 称	姿 図	規格 (mm)	入数	備 考
小口蓋 TKJ3050N (JF3050CN用)	 標準在庫: LB・DB・RB / 受注生産: GY・WH・BK	29.3×49.2×t1.4	20	—
小口蓋 TKJ3050A (JF3050CA用・彫PULS JF3050CE用) (※表面粗し・エンボス加工あり用)				
小口蓋 TKJ5050N (JF5050CN用)	 標準在庫: LB・DB・RB / 受注生産: GY・WH・BK	48.6×48.6×t1.4	20	—
小口蓋 TKJ5050A (JF5050CA用・彫PULS JF5050CE用) (※表面粗し・エンボス加工あり用)				
小口蓋 TKJ3095N (JF3095CN用)	 標準在庫: LB・DB・RB / 受注生産: GY・WH・BK	28.8×93.8×t1.4	20	—
小口蓋 TKJ3095A (JF3095CA用・彫PULS JF3095CE用) (※表面粗し・エンボス加工あり用)				
小口蓋 TKJ5095N (JF5095CN用)	 標準在庫: LB・DB・RB / 受注生産: GY・WH・BK・KKAA	48.6×93.6×t1.4	20	—
小口蓋 TKJ5095A (JF5095CA用・彫PULS JF5095CE用) (※表面粗し・エンボス加工あり用)				
小口蓋 TKJ50H50N (JF50H50CN用)	 標準在庫: LB・DB・RB / 受注生産: GY・WH・BK	48.8×148×t1.4	20	—
小口蓋 TKJ50H50A (JF50H50CA用・彫PULS JF50H50CE用) (※表面粗し・エンボス加工あり用)				
メカナットM8	 メカナットM8	—	100	M8 SUS304 下穴 14φ 中空タイプルーバー固定用 ボルト、スプリングワッシャーは別途
メカナットM6		—	50	M6 SUS304 下穴 12φ 中空タイプルーバー固定用 ボルト、スプリングワッシャーは別途
インプルナットM8		—	100	M8 SUS304 下穴 12.7φ 中空タイプルーバー固定用 ボルト、スプリングワッシャーは別途
インプルナットM6		—	100	M6 SUS304 下穴 10.2φ 中空タイプルーバー固定用 ボルト、スプリングワッシャーは別途
ストリンガー (Lアングル) ※現場調達				適切な防錆処理を施してください。
大型ルーバー用垂鉛メッキ処理 鋼製角パイプ	 □-32×32×1.6t □-60×60×2.3t			□-32×32×1.6t 補強芯材 (別途) 重量: 1.62kg/m □-60×60×2.3t 補強芯材 (別途) 重量: 4.06kg/m

※ボルトやワッシャー類は、P.10を参照ください。

■接着剤

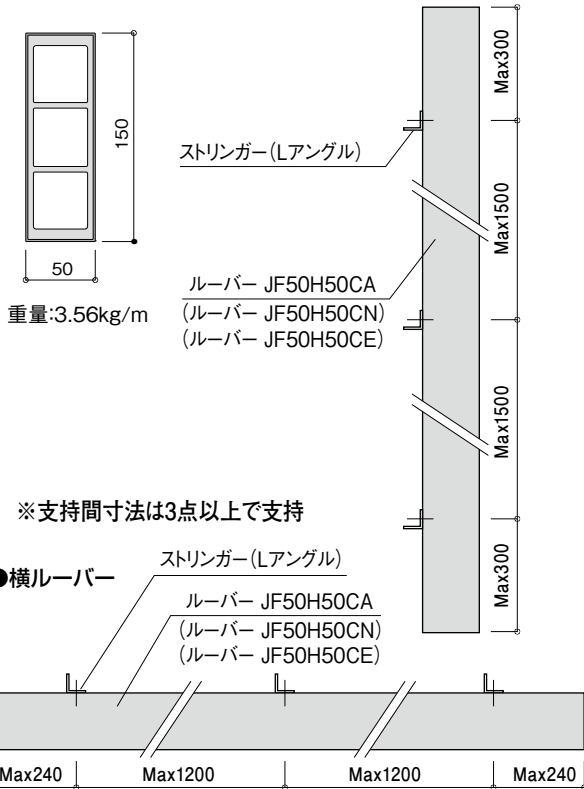
呼 称	姿 図	規 格	備 考
接着剤 パンドー156A		150ml	小口蓋用接着剤

ルーバー JF3050CA・CN・CE 定尺：L=4000mm 重量:0.96kg/m ●縦ルーバー ストリンガー(Lアングル) ルーバー JF3050CA (ルーバー JF3050CN) (ルーバー JF3050CE) ※支持間寸法は3点以上で支持 ●横ルーバー ストリンガー(Lアングル) ルーバー JF3050CA (ルーバー JF3050CN) (ルーバー JF3050CE)	ルーバー JF3095CA・CN・CE 定尺：L=4000mm 重量:1.69kg/m ●縦ルーバー ストリンガー(Lアングル) ルーバー JF3095CA (ルーバー JF3095CN) (ルーバー JF3095CE) ※支持間寸法は3点以上で支持 ●横ルーバー ストリンガー(Lアングル) ルーバー JF3095CA (ルーバー JF3095CN) (ルーバー JF3095CE)
ルーバー JF5050CA・CN・CE 定尺：L=4000mm 重量:1.29kg/m ●縦ルーバー ストリンガー(Lアングル) ルーバー JF5050CA (ルーバー JF5050CN) (ルーバー JF5050CE) ※支持間寸法は3点以上で支持 ●横ルーバー ストリンガー(Lアングル) ルーバー JF5050CA (ルーバー JF5050CN) (ルーバー JF5050CE)	ルーバー JF5095CA・CN・CE 定尺：L=4000mm 重量:2.33kg/m ●縦ルーバー ストリンガー(Lアングル) ルーバー JF5095CA (ルーバー JF5095CN) (ルーバー JF5095CE) ※支持間寸法は3点以上で支持 ●横ルーバー ストリンガー(Lアングル) ルーバー JF5095CA (ルーバー JF5095CN) (ルーバー JF5095CE)

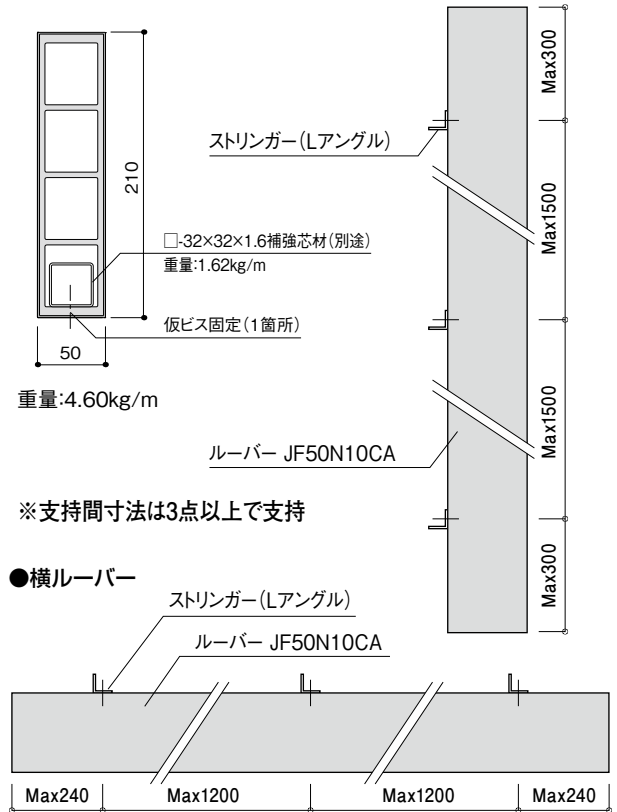
■部材支持スパン

※支持スパンは縦と横では違います。

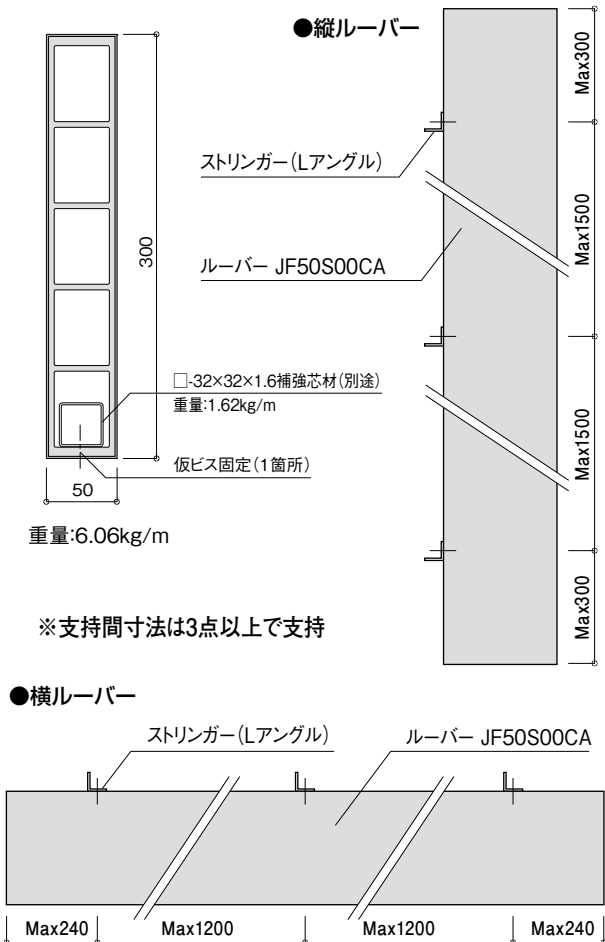
ルーバー JF50H50CA・CN・CE 定尺：L=4000mm



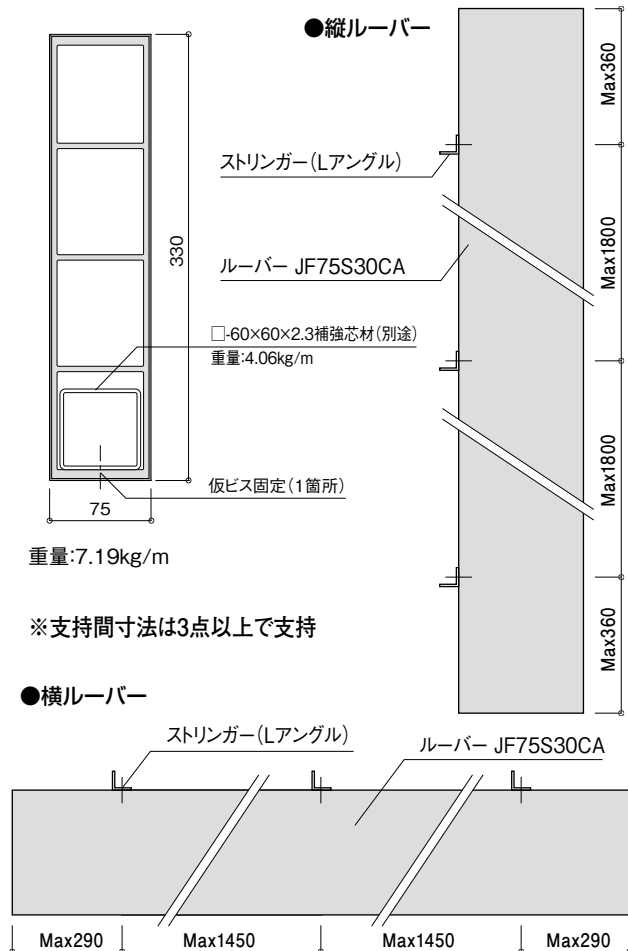
ルーバー JF50N10CA (受注生産) 定尺：L=4000mm



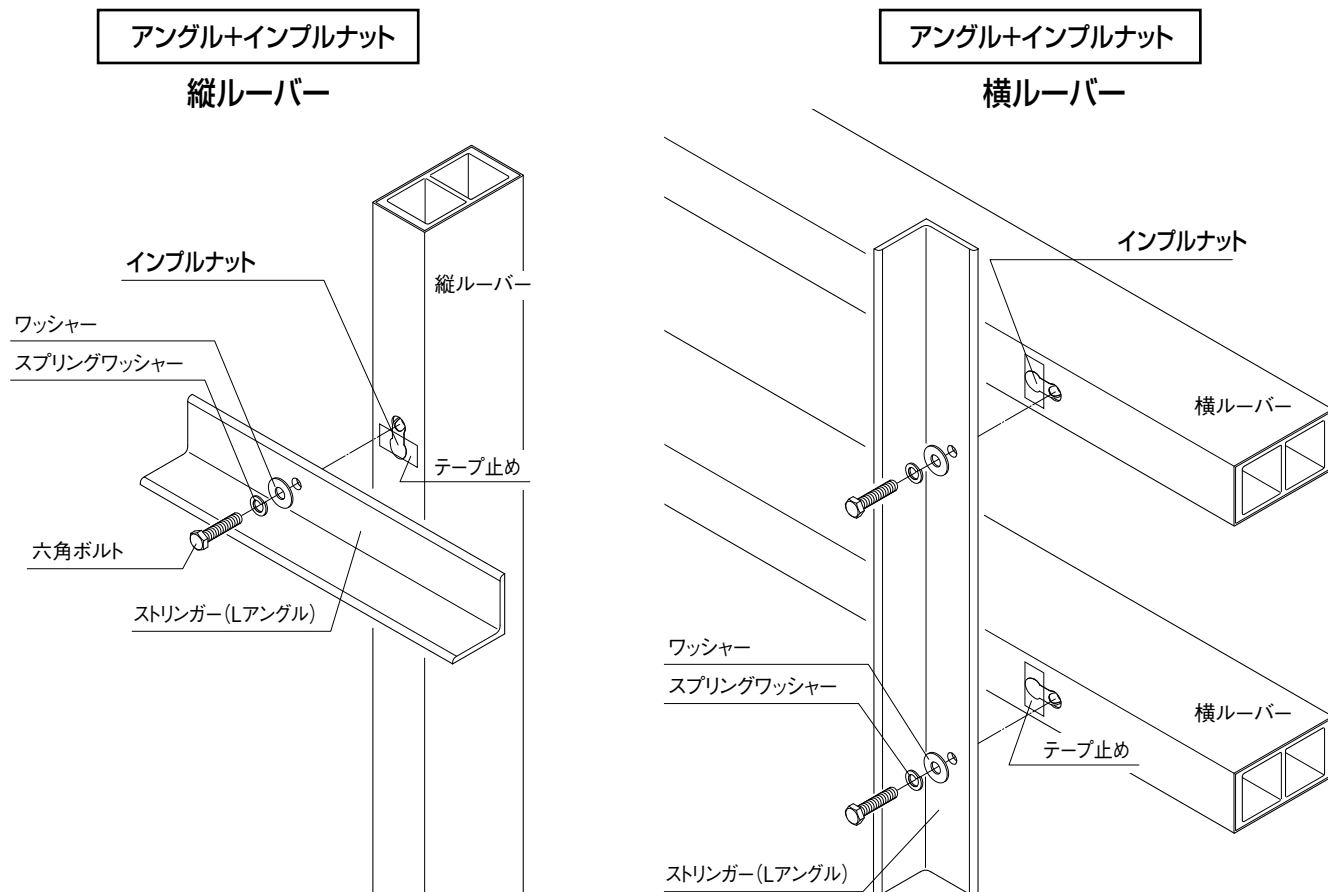
ルーバー JF50S00CA (受注生産) 定尺：L=4000mm



ルーバー JF75S30CA (受注生産) 定尺：L=4000mm



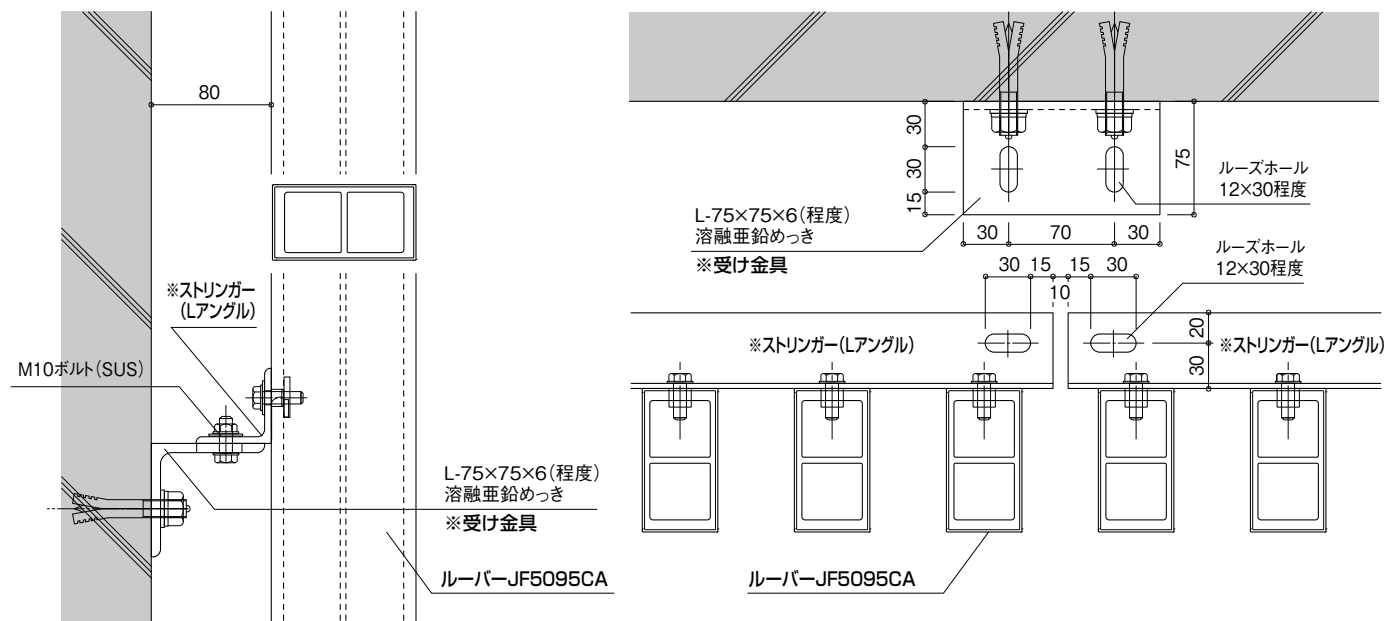
■標準納まり参考図



ボルトの緩みをさらに防止したい場合は、市販のボルト緩み止め接着剤をボルトに塗布してください。

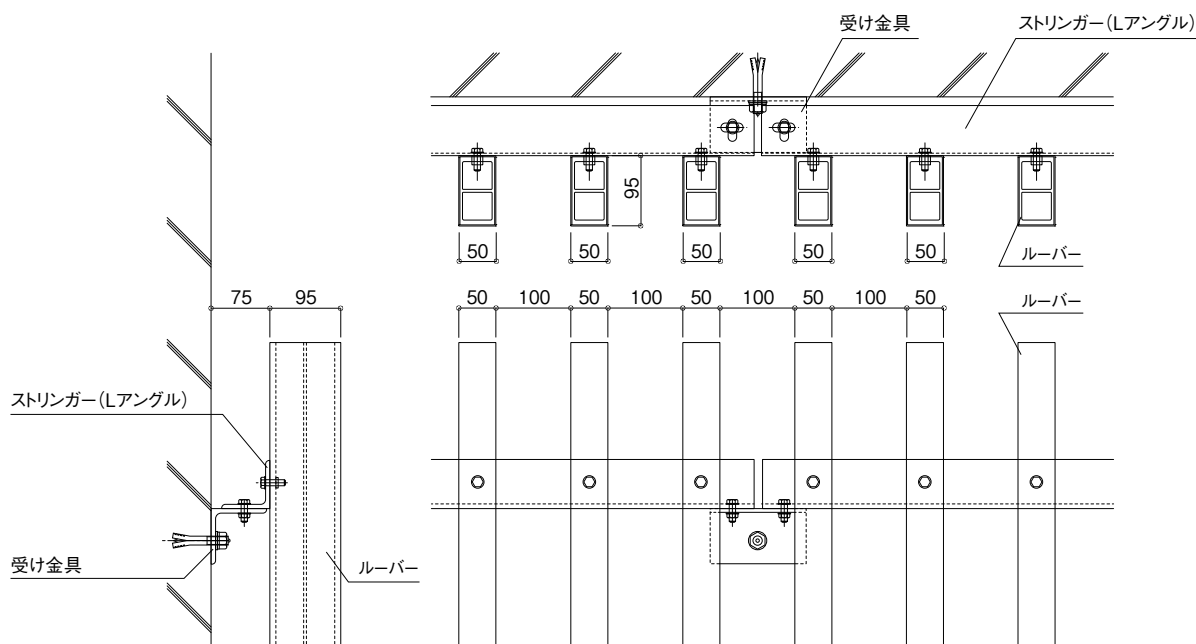
■ルーバーユニットジョイント部

ルーバー下地のジョイント部(壁面アンカー取付け部)は施工性を考慮して壁面とのクリアを75～85mm程度取ります。
また、ルーズホールを取ります。



■施工手順

【施工前の準備】 ■施工図の作成／■受け金具の製作／■ストリンガーの製作



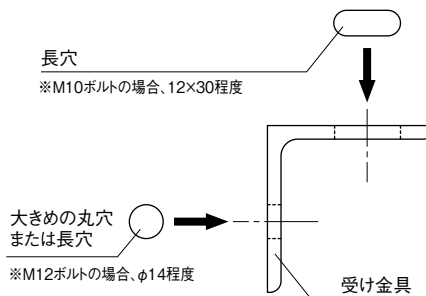
①施工図の作成

- 施工場所に応じた風圧力／地震力に耐えられるように金具(受け金具、ストリンガー)、ルーバー取付けピッチを検討する。(※耐風圧はp13参照)
- ルーバーの最大取付けスパン、はね出し長さはp.4～p.5を参照して耐風圧を考慮の上、決定する。
- 標準取付けスパンよりも大きなスパンで取付けたい場合は、金属製補強芯材を入れて強度補強をする。

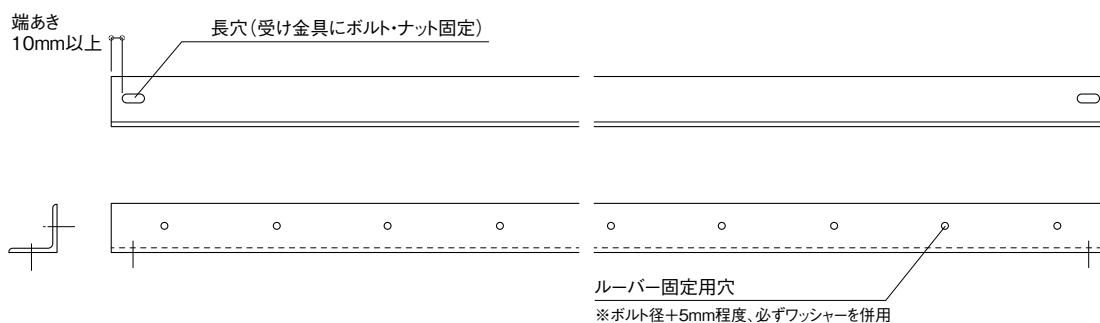
②受け金具の製作

- 受け金具はルーバーにかかる風圧に耐えられ、ルーバーやストリンガーの重量に耐えられるような強度と壁面取付け強度を有すること。
- ストリンガーとの取付け誤差を考慮して長穴または大きめの丸穴とすること。

受け金具の製作



ストリンガー(Lアングル)の製作



③ストリンガー(Lアングル)の製作

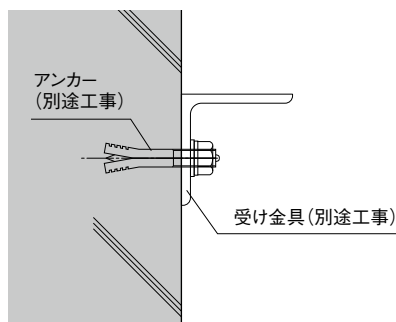
- 受け金具の支持ピッチを考慮して、ルーバー自重とストリンガー自重でたわみなどが目立たないサイズのものを使用すること。

■施工手順

④受け金具の取付け(別途工事)

- 受け金具を取付ける下地は、十分な強度を有していること。
- 受け金具の取付けに使うボルトの固定方法は、下地の状態と要求される耐風圧などに応じて選定すること。
- 受け金具は、使用環境や想定使用期間に応じて耐食性を有した金具・材質を用いること。

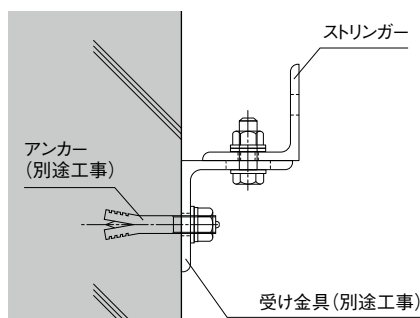
受け金具の取付け(別途工事)



⑤ストリンガー(Lアングル)の固定

- ストリンガー同士の取付け位置にズレがあるとルーバーを取付けた際にルーバーが曲がったり、取付けにくいといった施工上の問題が生じることがあるので、精度よく取り付けること。
- ボルト・ナット・ワッシャーなどで取付ける際、ナットが緩まないよう確実に締め込むこと。
- 長穴・丸穴よりも充分大きなサイズのワッシャー類を選定すること。締め込みが不十分の場合、ルーバーの落下により、重大な事故が起きる恐れがある。

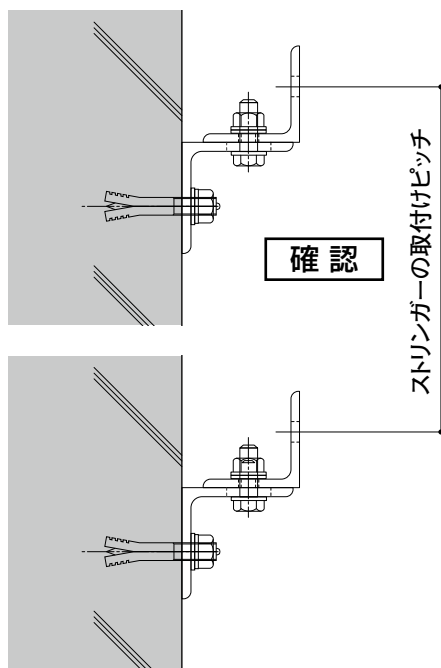
ストリンガー(Lアングル)を受け金具(壁からのLアングル)にボルト・ナット固定する



⑥ストリンガー(Lアングル)の取付けピッチの確認

- ルーバーに穴開けをする前に、ストリンガーの位置および穴位置間隔が図面通り正しい寸法に施工されているか確認すること。

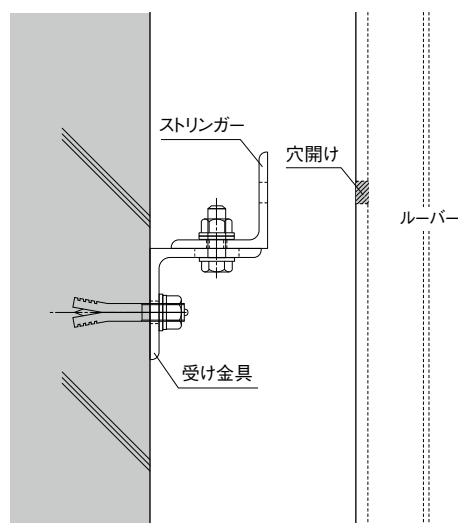
ストリンガー(Lアングル)の取付けピッチの確認(正しい寸法に施工されているか)



⑦ルーバーの穴開け

- ルーバーは金属加工用のドリルビットにて穴開け加工する。(P.10参照)
- 下穴径はインプルナットM6でφ10、M8でφ13。穴開け時にルーバー穴開け部に割れが入らないようにする。
- インプルナットの落下防止、回り止めのため、目立たない位置で養生テープなどでタブ部分をルーバーに仮固定する。
- ストリンガーとルーバーの穴中心がそろるように施工する。
- 伸縮を考慮した取付け方法で施工する。

ルーバーの穴開け(ストリンガー取付けピッチによって多少調整することも考慮する)

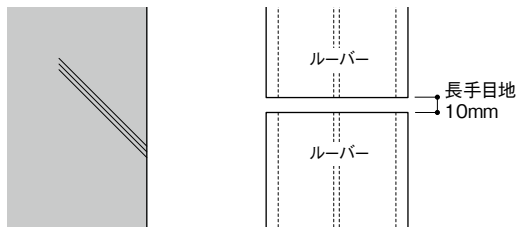


補強芯材の穴開け ●芯材を取り付ける場合、ルーバーと芯材を別々に開けてもよいし、ビスで芯材を仮止めて同時に穴開けしてもよい。
補強芯材挿入(ある場合) ●ルーバー取付け時に芯材の落下防止用仮止めビス固定または、一部のボルトを差し込んでおく。

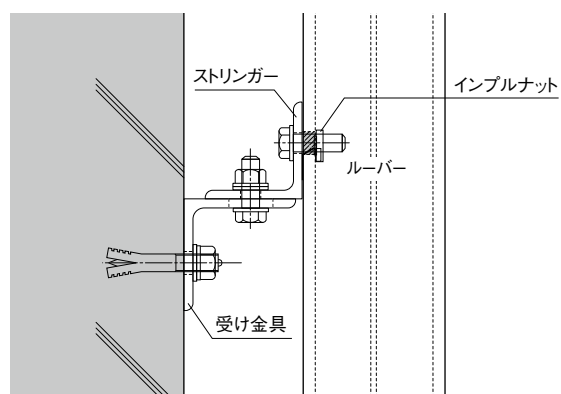
■施工手順

⑧ルーバーの取付け

- ストリンガーへのルーバー取付け時にルーバーに強い衝撃を与えると割れることがあるので、気を付けて取り扱う。
- ボルト、スプリングワッシャー、平ワッシャーを使ってストリンガーへ固定する。
- ルーバー同士の長手目地は、製品長さ4m当たり10mm以上とする。



ストリンガーへのルーバーの取付け

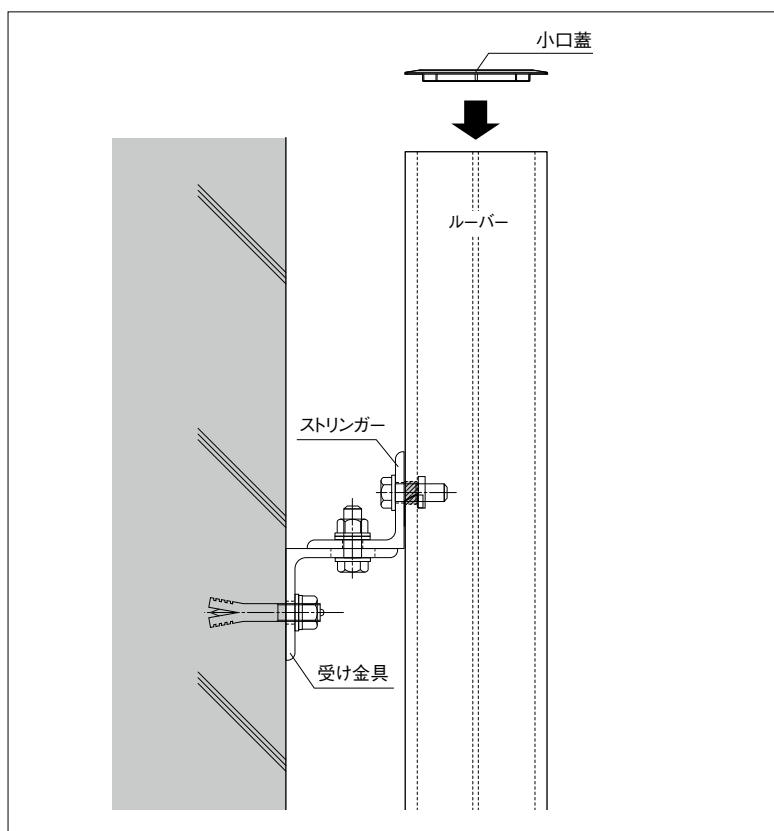
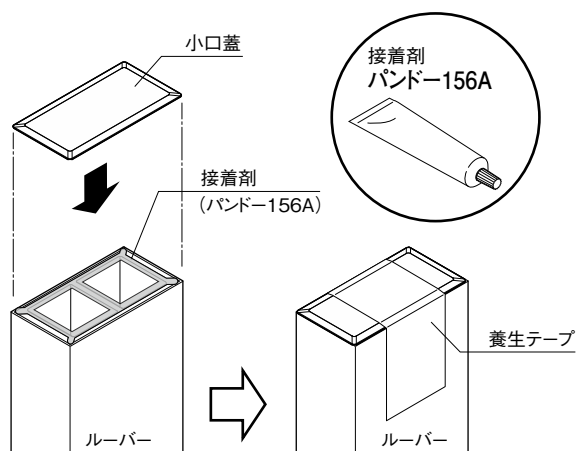


⑨小口蓋の取付け

- ルーバーの小口蓋は、指定の接着剤で小口蓋外周に接着剤を塗布して貼り付ける。接着剤が少なすぎる場合、剥がれの原因となる。
- 小口蓋の接着の際は、指定接着剤バンドー156Aで小口蓋全周にわたり接着する。

水抜き穴

- 水抜き穴(φ8mm程度以上)を小口処理／水抜き穴加工(p.11)を参考に小口蓋またはルーバー本体に開ける。



⑩確認作業

- ボルト・ナットの付け忘れ、ゆるみがないか施工箇所をチェックしてください。

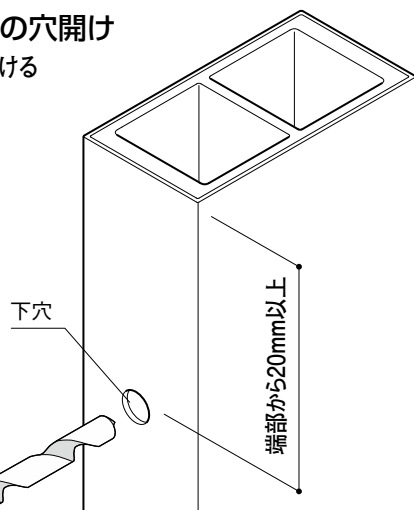
■インプルナットの取付け／ルーバー穴加工対応表

■インプルナットの取付け

例：M8インプルナット

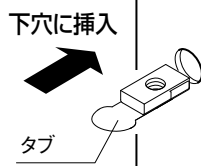
①ルーバーへの穴開け

- ドリルで穴を開ける
(右表参照)



②インプルナットの挿入

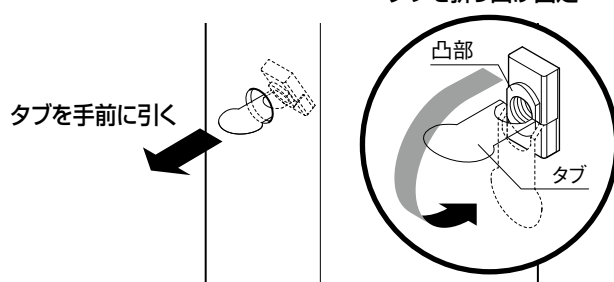
- インプルナットの向きに注意し、
タブを持ち、下穴に挿入する



③インプルナットの固定

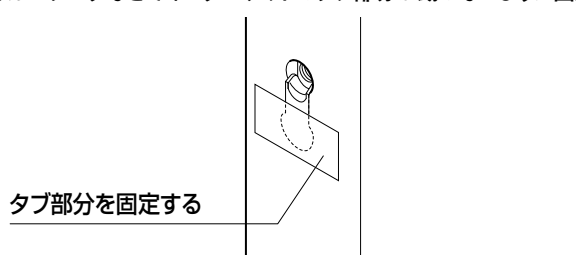
- タブを手前に引き、凸部を下穴に合わせ、タブを下に折り曲げて固定する

タブを折り曲げ固定



④取付け完了

- ガムテープなどでインプルナットのタブ部分が動かないように固定する

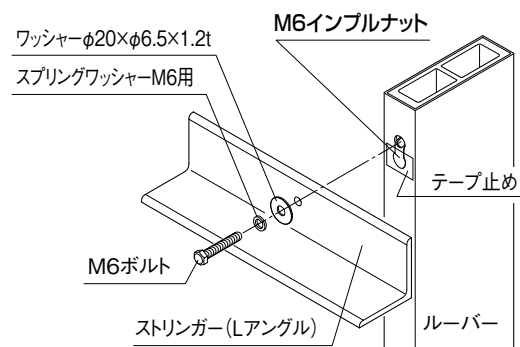


■ルーバー穴加工対応表

M6インプルナット

ルーバー加工穴：φ10

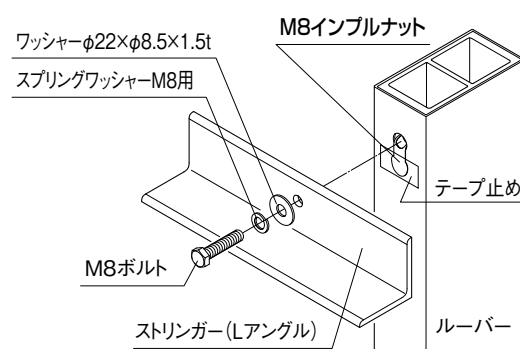
JF3050・JF3095を低所で使用の場合



M8インプルナット

ルーバー加工穴：φ13

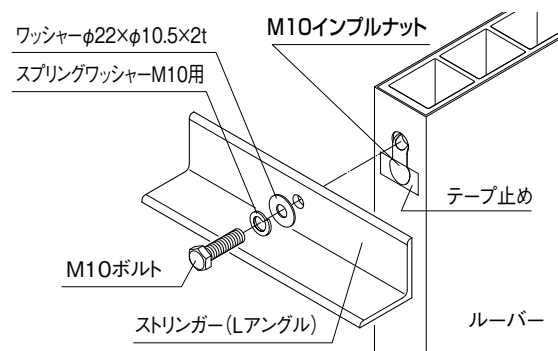
JF3050・JF3095・JF5050・JF5095・JF50H50 使用の場合



M10インプルナット

ルーバー加工穴：φ16

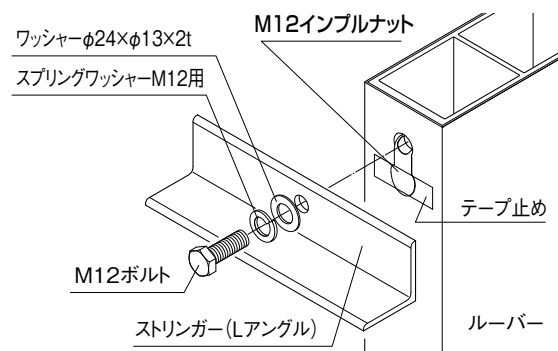
JF50N10CA・JF50S00CA 使用の場合



M12インプルナット

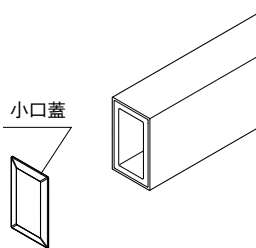
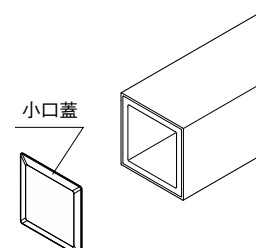
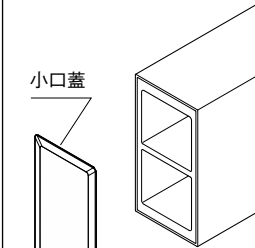
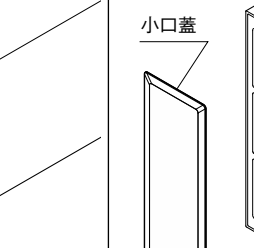
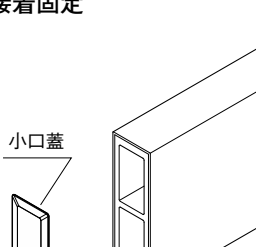
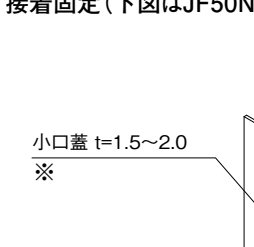
ルーバー加工穴：φ18

JF75S30CA 使用の場合



■小口処理／水抜き穴

■小口処理

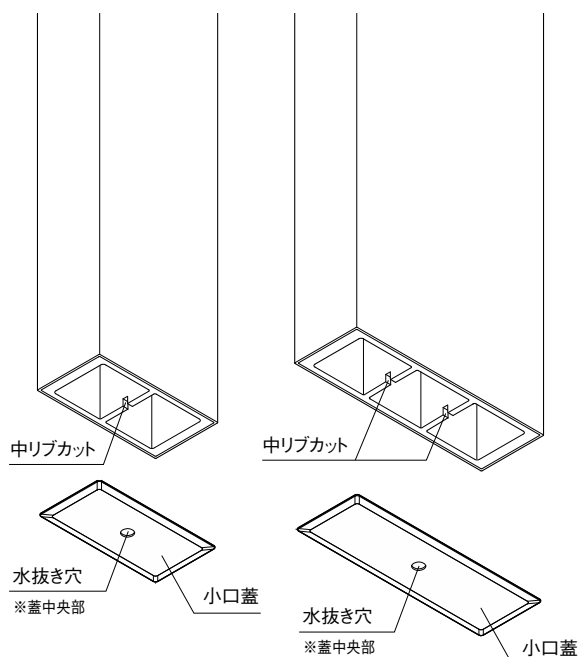
JF3050CA・CN・CE	JF5050CA・CN・CE	JF5095CA・CN・CE	JF50H50CA・CN・CE
接着固定  小口蓋 接着剤：●バンドー156A ※参考接着可能目安数 400個 ただし、塗布量により可能数は変わります	接着固定  小口蓋 接着剤：●バンドー156A ※参考接着可能目安数 210個 ただし、塗布量により可能数は変わります	接着固定  小口蓋 接着剤：●バンドー156A ※参考接着可能目安数 150個 ただし、塗布量により可能数は変わります	接着固定  小口蓋 接着剤：●バンドー156A ※参考接着可能目安数 110個 ただし、塗布量により可能数は変わります
JF3095CA・CN・CE	JF50N10CA・JF50S00CA・JF75S30CA		
接着固定  小口蓋 接着剤：●バンドー156A ※参考接着可能目安数 220個 ただし、塗布量により可能数は変わります	接着固定(下図はJF50N10CAの場合)  小口蓋 $t=1.5\sim2.0$ ※ ※受注生産 別途、お問い合わせください 接着剤：●バンドー156A		

■水抜き穴

※ルーバー内部に水が浸透し溜まることが想定される場合、小口蓋の中央・ルーバー材下面にφ8程度の水抜き穴開け、リブに5×5程度のカット処理を施す

縦ルーバー

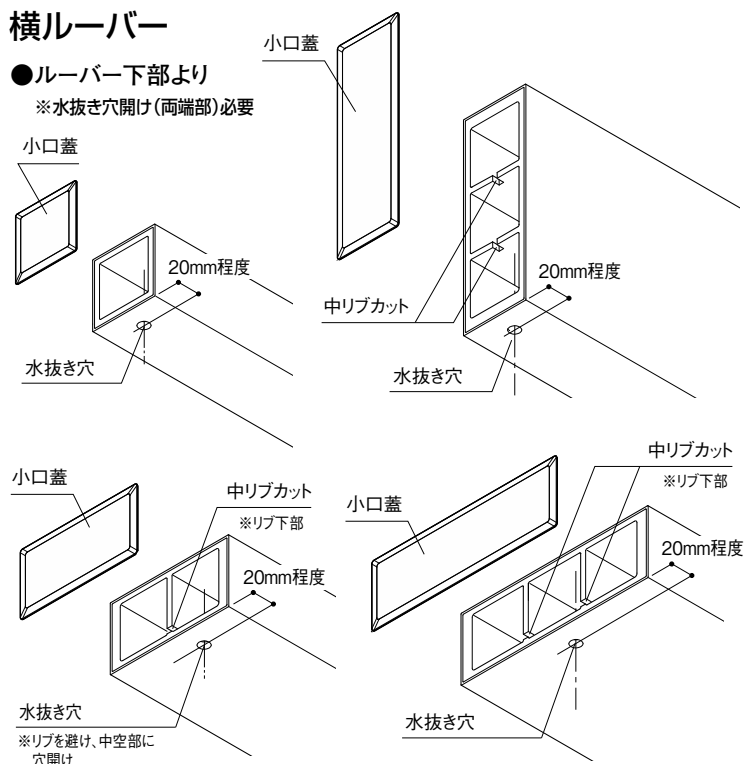
●中リブ中央部カット+小口蓋中央水抜き穴開け



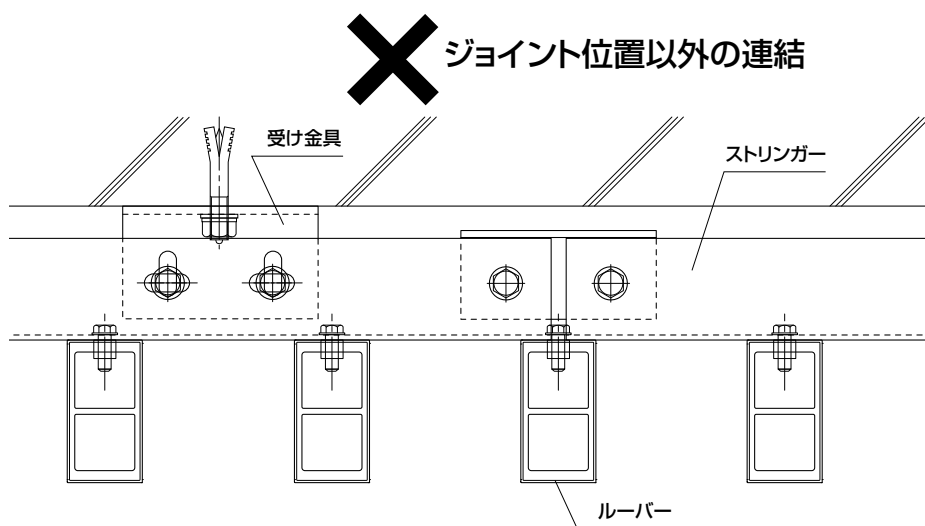
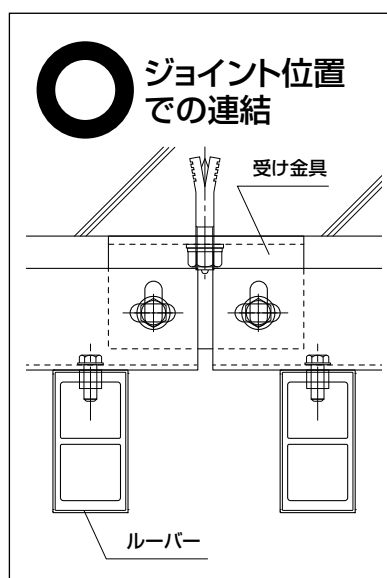
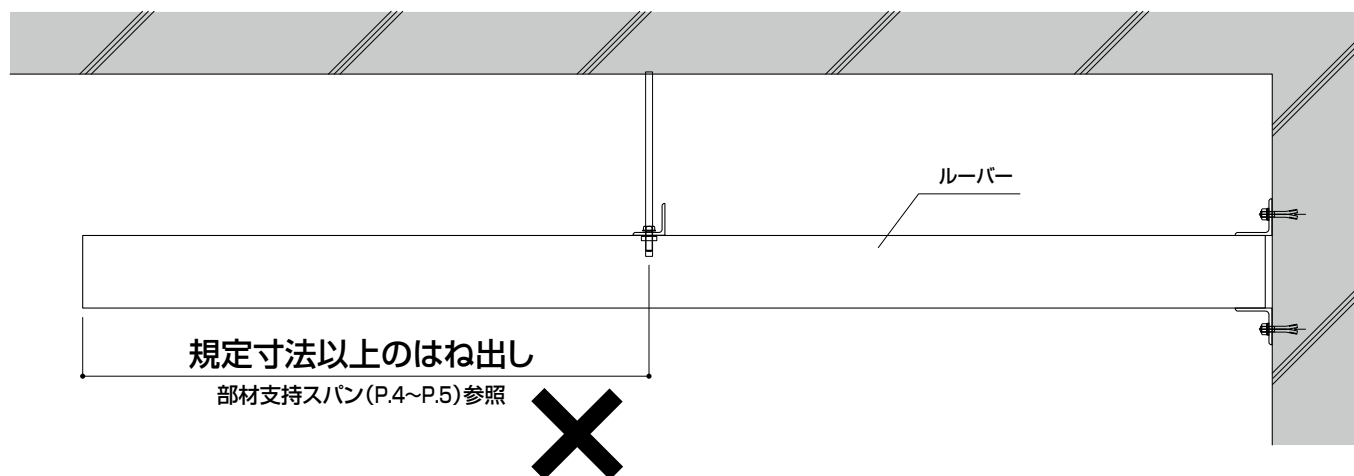
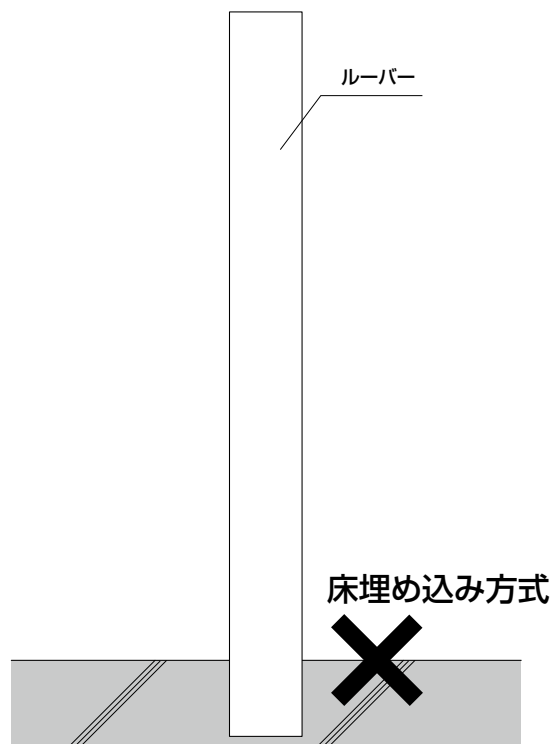
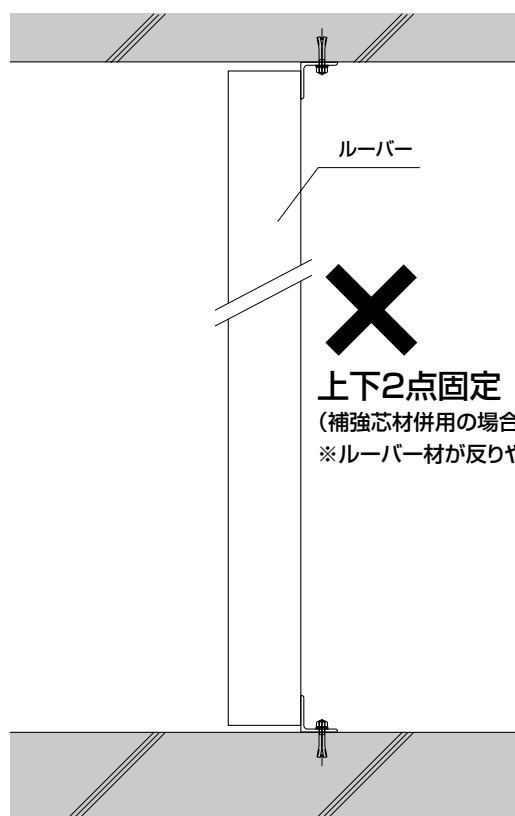
横ルーバー

●ルーバー下部より

※水抜き穴開け(両端部)必要



■施工不可例



■支持スパン設計(設計風圧力)

※下記、【表1】風圧力早見表・【表2】基準風速早見表を使って、設計風圧力を求めてください。

【表1】風圧力早見表(再現期間100年、閉鎖型)

(単位：N/m²)

基準風速(m/s)		30		32		34		36		38		40		42		44		46	
地表面粗度区分		Ⅱ	Ⅲ	Ⅱ	Ⅲ	Ⅱ	Ⅲ	Ⅱ	Ⅲ	Ⅱ	Ⅲ	Ⅱ	Ⅲ	Ⅱ	Ⅲ	Ⅱ	Ⅲ	Ⅱ	Ⅲ
建物高さ(m) ルーバー取付 最高高さ	3	1548	1063	1762	1210	1989	1366	2230	1531	2484	1706	2753	1890	3035	2084	3330	2287	3641	2500
	6	1628	1137	1853	1293	2091	1459	2344	1637	2612	1824	2894	2021	3191	2228	3502	2445	3828	2672
	9	1813	1311	2063	1492	2329	1684	2611	1888	2909	2103	3223	2331	3553	2570	3900	2820	4263	3083
	12	1949	1442	2217	1641	2503	1852	2806	2077	3126	2314	3464	2564	3819	2827	4192	3102	4581	3391
	15	2054	1545	2337	1758	2638	1985	2957	2225	3295	2479	3651	2747	4025	3029	4418	3342	4829	3633
	18	2138	1628	2432	1853	2746	2092	3078	2345	3430	2613	3800	2895	4190	3192	4599	3503	5026	3829
	21	2206	1696	2510	1930	2834	2179	3177	2442	3539	2721	3922	3015	4324	3324	4753	3648	5187	3988
	24	2262	1751	2574	1993	2905	2249	3257	2522	3629	2810	4021	3113	4433	3432	4866	3767	5318	4117
	27	2308	1796	2626	2043	2964	2307	3323	2586	3703	2881	4103	3193	4523	3520	4964	3863	5423	4222
	30	2345	1832	2668	2084	3012	2353	3377	2638	3763	2939	4169	3256	4597	3590	5045	3940	5514	4307
	35	2392	1875	2722	2133	3073	2408	3445	2700	3838	3008	4253	3333	4689	3674	5146	4033	5624	4408
	40	2423	1900	2757	2162	3113	2441	3490	2736	3888	3049	4308	3378	4750	3724	5213	4087	5698	4467
	45	2440	1916	2776	2180	3134	2462	3615	2868	4028	3196	4463	3541	4921	3904	5401	4284	5903	4683
	50	2591	2077	2948	2364	3328	2668	3731	2992	4158	3333	4606	3693	5079	4071	5574	4469	6092	4884
	55	2803	2158	3189	2456	3600	2772	4037	3108	4497	3463	4983	3837	5494	4230	6030	4642	6590	5074
	60	3158	2394	3593	2742	4056	3075	4547	3448	5067	3841	5614	4256	6190	4693	6793	5150	7423	5629

※詳細は、国土交通省建告第1454号・1458号を参照ください。

※基準風速：【表2】基準風速早見表を参照ください。

※地表面粗度区分：海岸線に近い場合は、Ⅱの地域としてください。

※建物高さ：建物高さ、または、ルーバーの取付け高さのうちどちらか高い方を選択してください。

【表2】基準風速早見表

(単位：m/sec)

No.	地域分類	都道府県
1	北海道	36
2	東北地方	34
3	関東地方	42
4	甲信越 北陸地方	32

No.	地域分類	都道府県
5	東海地方	36
6	近畿地方	34
7	中国地方	34
8	四国地方	40

No.	地域分類	都道府県
9	九州 沖縄地方	46

※国土交通省建告第1454号による。

※市町村の基準風速を求める場合は、国土交通省建告第1454号を参照してください。

