

施工説明書

このたびは、フクビ製品「鋼製束」をお買い上げいただきまして有難うございました。
下記の施工説明書をよくご確認の上、正しく施工を行ってください。

施工前に準備するもの

- 同梱の専用ビス(φ4×30mm) / ●電動ドライバー / ●専用接着剤(別売) / ●スパナ(19mm)またはモンキーの計2本

■ 図

● 鋼製束

N390L (高さ調整範囲 240~390mm)

N460L (高さ調整範囲 300~465mm)

N550L (高さ調整範囲 385~550mm)

N670L (高さ調整範囲 510~675mm)

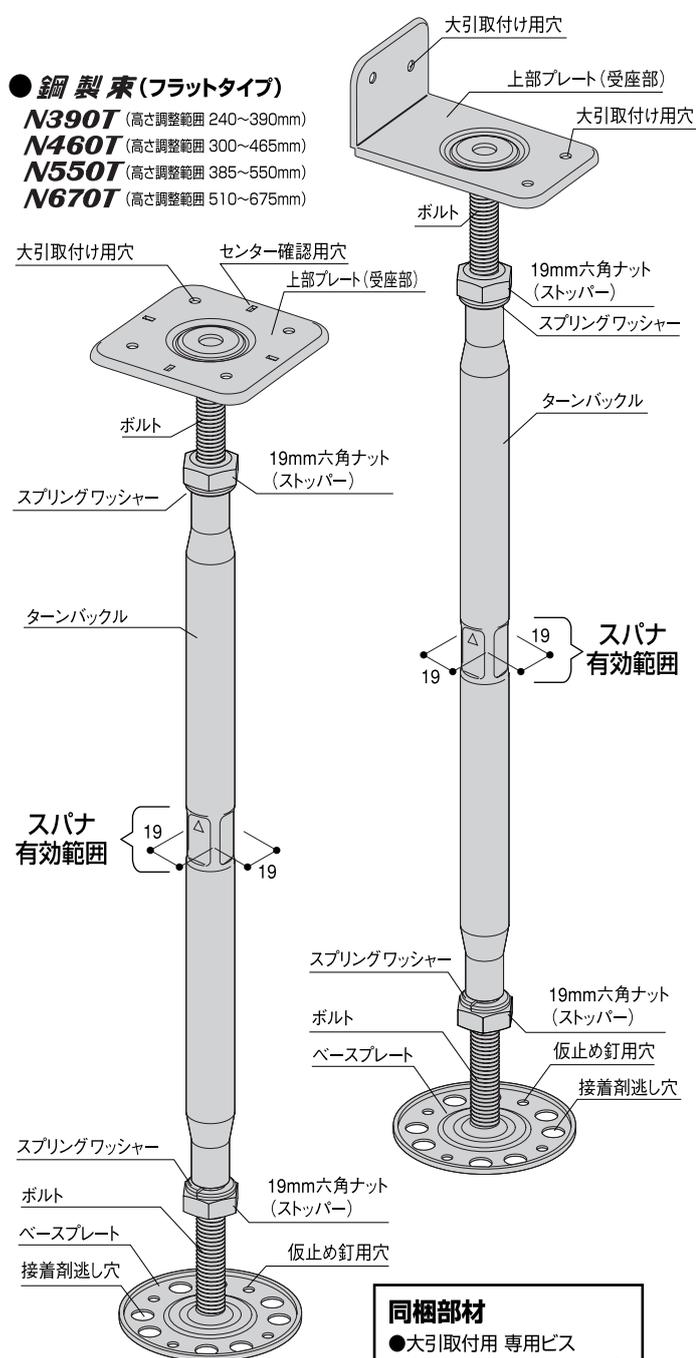
● 鋼製束(フラットタイプ)

N390T (高さ調整範囲 240~390mm)

N460T (高さ調整範囲 300~465mm)

N550T (高さ調整範囲 385~550mm)

N670T (高さ調整範囲 510~675mm)



同梱部材

- 大引取付用 専用ビス (φ4×30mm 80本/箱)

■ 鋼製束 施工イメージ

大引・根太工法(在来工法)

千鳥(交互)に施工 @1,000mm間隔以内



■ 鋼製束(フラットタイプ) 施工イメージ

根太無し工法

センター揃えに施工 @1,000mm間隔以内



■ 施工手順

手順1. 現場の清掃

束石およびコンクリート床面をきれいに清掃してください。

手順2. 束石の設置およびコンクリート床面の処理

束石は傾きのないように設置します。接着剤での固定に影響がないように取付け位置に凹凸があればハツリなどで処理を行い、コンクリート表面を平滑にしてください。
※コンクリート表面は乾燥した状態で施工してください。

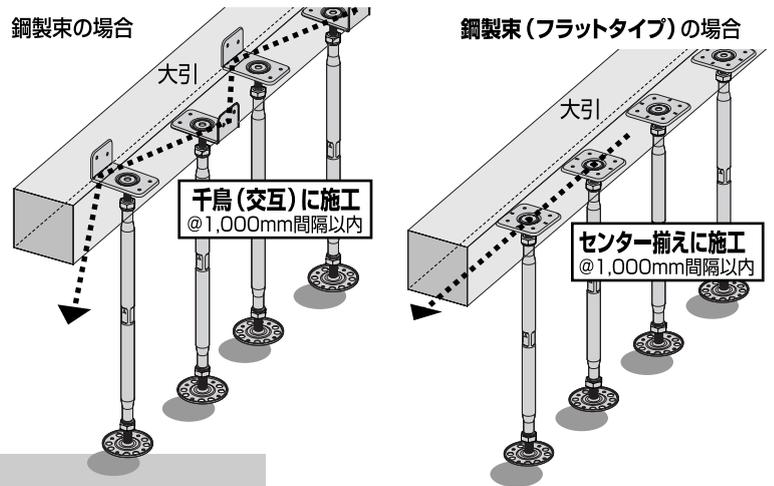
手順3. 「鋼製束」の予備調整

あらかじめ「鋼製束」の高さを束高より少し低くアジャストしておくことで施工がスムーズです。

手順4. 大引への取付け

鋼製束の場合、大引に千鳥(交互)になるように、
鋼製束(フラットタイプ)の場合、大引のセンターに揃えて設置し、同捆のビス4本を所定の位置にしっかり固定してください。

図:手順4



■ビス留め時の注意点

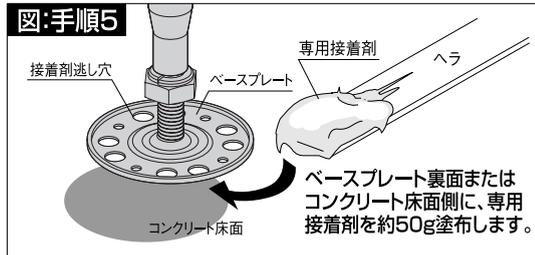
ご注意

- 大引施工の前に、大引を反転させビス留めすると施工がしやすくなります。
- 大引に対して、垂直にビスを固定してください。斜めにビスを打込むと床鳴りの原因になります。
- ビスを打込む際は、電動ドライバーのトルクを低めに設定してください。ビスの頭が破損する場合があります。

手順5. 「鋼製束」への接着剤塗布

ベースプレート裏面またはコンクリート面に専用接着剤を約50g塗布してください。

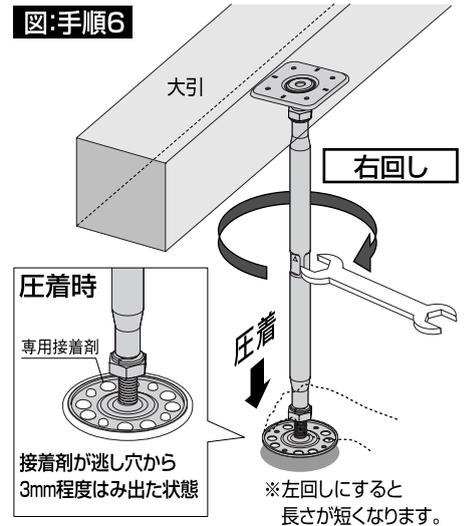
図:手順5



手順6. 鋼製束の調整および圧着

鋼製束のターンバックルを回し、ベースプレートと接着面に隙間がなくなるまで圧着してください。ターンバックルは、中央部に設けてある面取部分(スパナ有効範囲)を19mmスパナまたはモンキーなどで回してください。
※鋼製束は傾きのないように圧着してください。

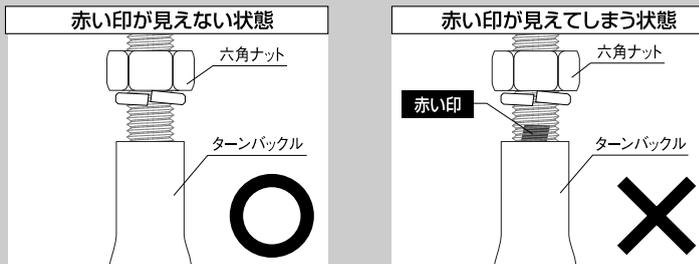
図:手順6



■施工時の注意

ご注意

- ターンバックルの上下のボルト部分に赤い印が完全に見えていない状態で施工してください。
- 赤い印が確認できる場合は高さ調整限度を超え危険ですので、別サイズの鋼製束に取換えてください。



- 鋼製束の高さ調節は中央部のターンバックルを回して調整ください。

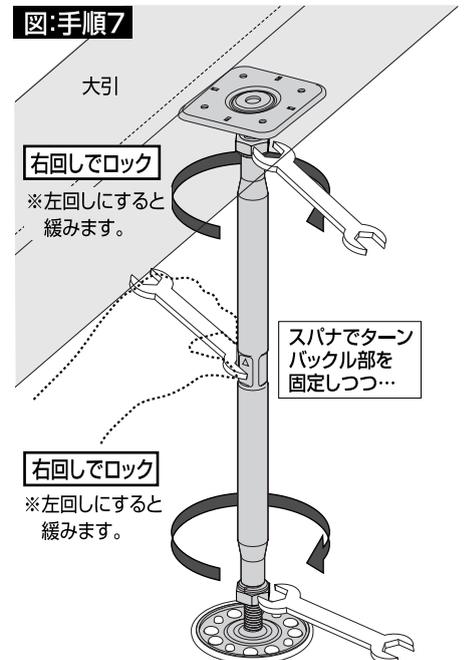
手順7. ストッパー締め

レベル調整後、19mmスパナにてターンバックルを固定しながら、上下の固定用六角ナット(ストッパー)を締めて完了です。

手順8. 施工後の確認

束石、コンクリートと鋼製束が固定されていること、大引と鋼製束が確実に固定されていること、およびターンバックルと六角ナットが回らないかも確認してください。

図:手順7



フクビ化学工業株式会社

<http://www.fukuvi.co.jp>

ISO 9001
本社・本社工場
開発本部
大阪工場・坂井工場

ISO 14001
本社・本社工場
坂井工場・三方工場
大阪工場

本社/福井市三十八町33の66 ☎(0776)38-8015 〒918-8585
工場/本社・坂井(福井)・三方(福井)・大阪・タイ国・USA

東京 TEL(03)5742-6301 大阪 TEL(06)6386-6950 名古屋 TEL(052)532-6661
札幌 盛岡 仙台 新潟 宇都宮 東関東 北関東 千葉 西東京 横浜
静岡 長野 北陸 京都 広島 高松 岡山 福岡 鹿児島 沖縄