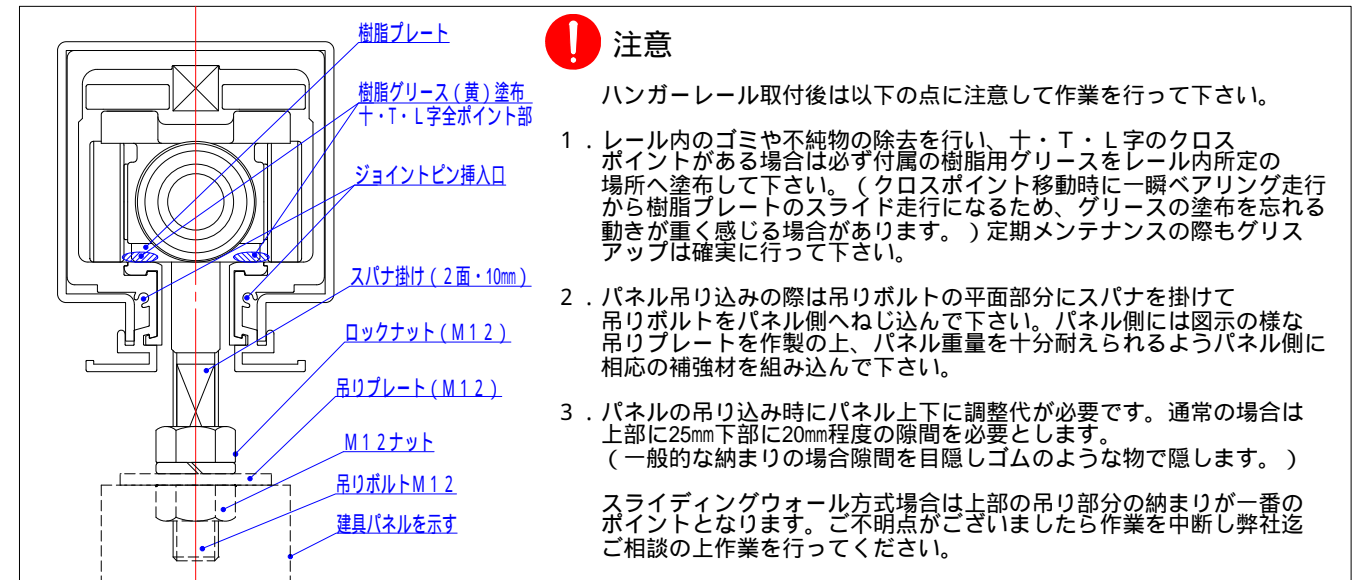
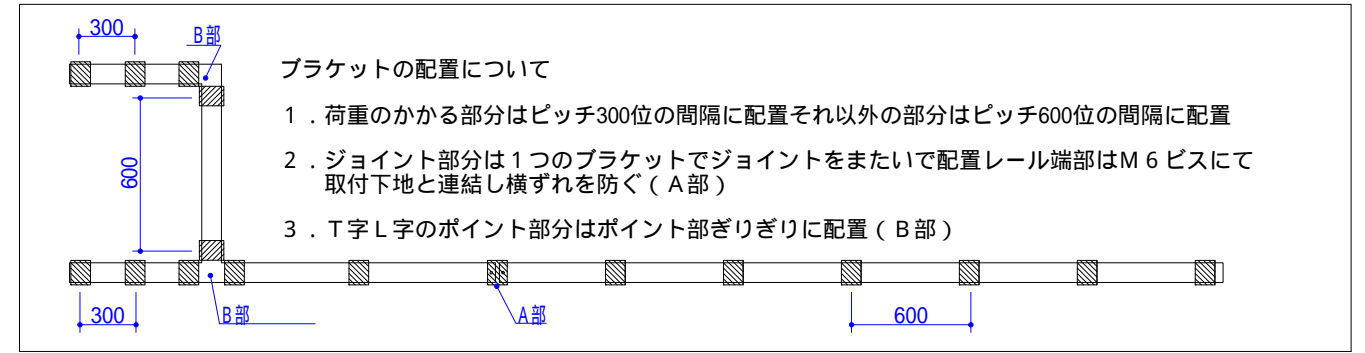
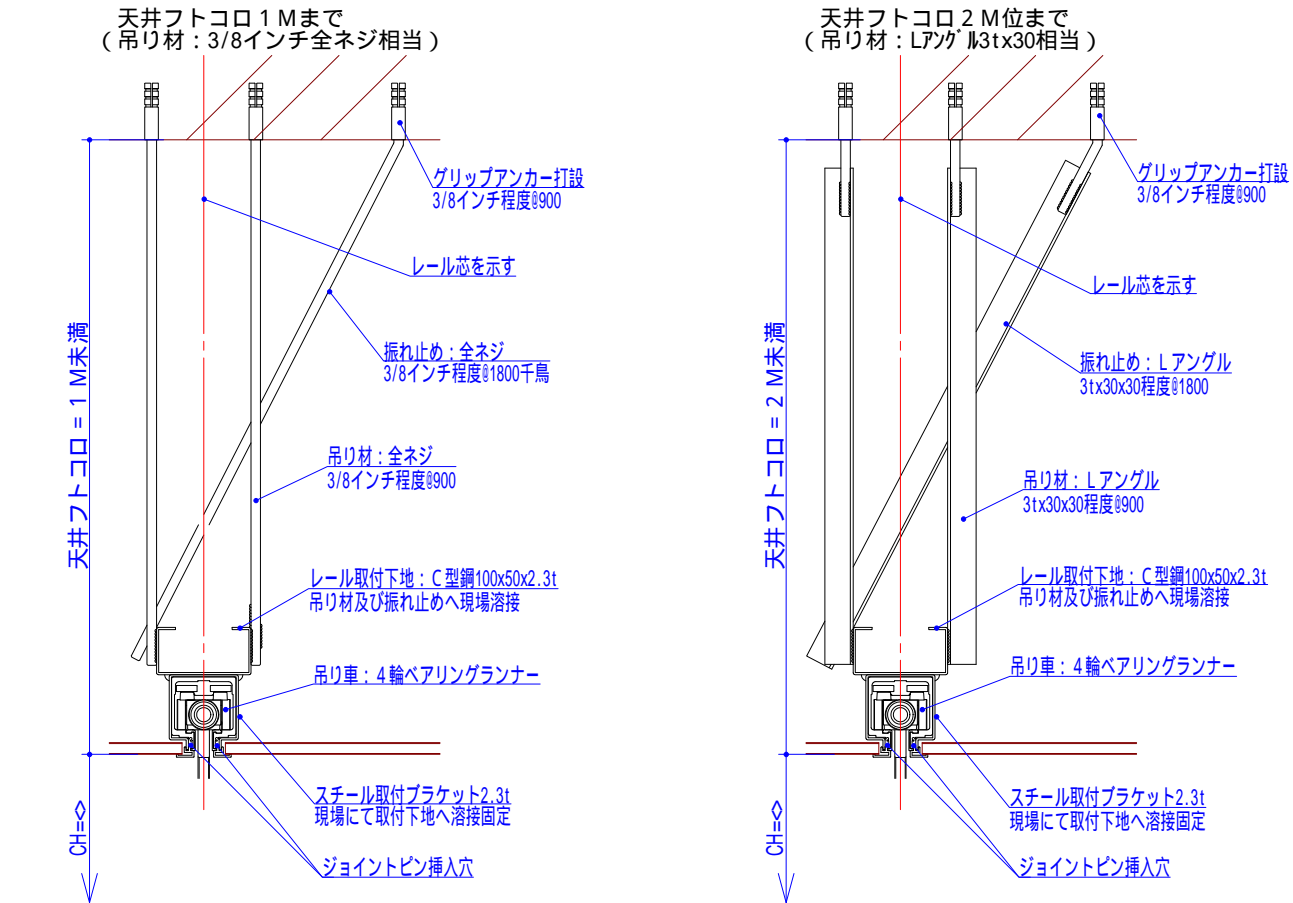


取付手順書

ハンガーレール部材販売用（パネル別途）		株式会社 砺波建創 埼玉県川口市安行領家1072-3 TEL: 048-297-3111 FAX: 048-297-3114
M502 (M501) 型使用（ブラケット固定）		
備考	使用型材: M502型（ブラケット吊） 天井内フトコロは300~2000mm位まで	



M501型はM502型と比べ高さが5mm小さいですが、取付方法については同様となります。



ハンガーレール下地の吊り下げ手順

- コンクリート躯体にグリッパンカー(3/8インチ相当)を@900程度の間隔で打設する。格納部分は荷重が集中するため@300位の間隔にてアンカー打設すること。
- 吊り材(吊り筋3/8 又はLアングル3t×30×30相当)を取付下地(C型鋼100x50x2.3t相当)の側面の長さまで吊り下げる。振れ止めは吊り材と同程度の材料にて@1800位、角度は60~45°にて吊り下げる。
- レーザー墨出し器、レベル測定器等用いて取付位置及び水平レベルを調整しながら、取付下地を吊り材と仮固定をする。全体を仮固定後もう一度取付位置及び水平レベルを確認しながら、振れ止め材を固定する。
- 本溶接後、取り付け下地に振動を加えてみて振れが止まっているかを確認する。確認後溶接部分のスラグ等を除去の上、防錆処理を行う。

アルミハンガーレール取付手順

- 下地のC型鋼に地墨からレール芯を出す。
- 収納庫側からアルミレールを取付下地にクランプ等を用いて固定をしレール芯との通りを確認後、スチールブラケットと取付下地を仮溶接を行う。レールの配置を間違わないよう確認しながら、順次取付下地に仮溶接を行う。スチールブラケットのピッチは一般部分は@600程度、収納庫部など荷重のかかる部分は @300程度にて配置する。
- レールジョイント部分は専用のジョイントピンを使用し段差が生じないように配慮し、連結部分については横ずれ防止の為M6程度のピスにて取付下地に追加固定をする。現場にてアルミレールをカットした場合は金ヤスリにてバリをとること。レール内部バリ取りは工場出荷時の小口加工と同じようにヤスリ掛けをする。ヤスリ掛けを怠ったり、深くヤスリをかけすぎると吊車移動時に不都合が生じる為注意すること。
- 一通り仮溶接が終了したらレールの通り及び取り付け位置を再度確認の上本溶接を行う。
- 作業終了後レール内部のキリコなどの不純物を完全に取除いてから吊り車を挿入口から投入する。（投入口がない場合は最後のレール取付前に清掃を行い小口より吊り車を挿入する。）吊車が不純物を巻き込むと駆動時に不具合を起こすおそれがあります。



警告

ハンガーレール取付時注意事項

- 下地材の水平及び垂直レベルが狂うとパネル動作に重大な障害が発生します。取付の際は細心の注意を払って施工すること。
- レール下地及びレール取付は十分な強度を得られる工法にて行うこと。強度が不足しますと製品の落下等の重大事故につながるおそれがあります。
- 吊り車はレール内部のゴミや汚れを確実に除去してからを投入すること。掃除等を怠りますと、ランナーの駆動性が著しく低下致します。吊車取り扱いは落下等による衝撃を与えないこと。破損の原因になります。
- レール及び吊り車は精密な計算のもと製作されております。所定の場所以外を加工は絶対にしないこと。重大な障害が生じるおそれがあります。特殊加工等が必要な場合は当社宛にご相談下さい。