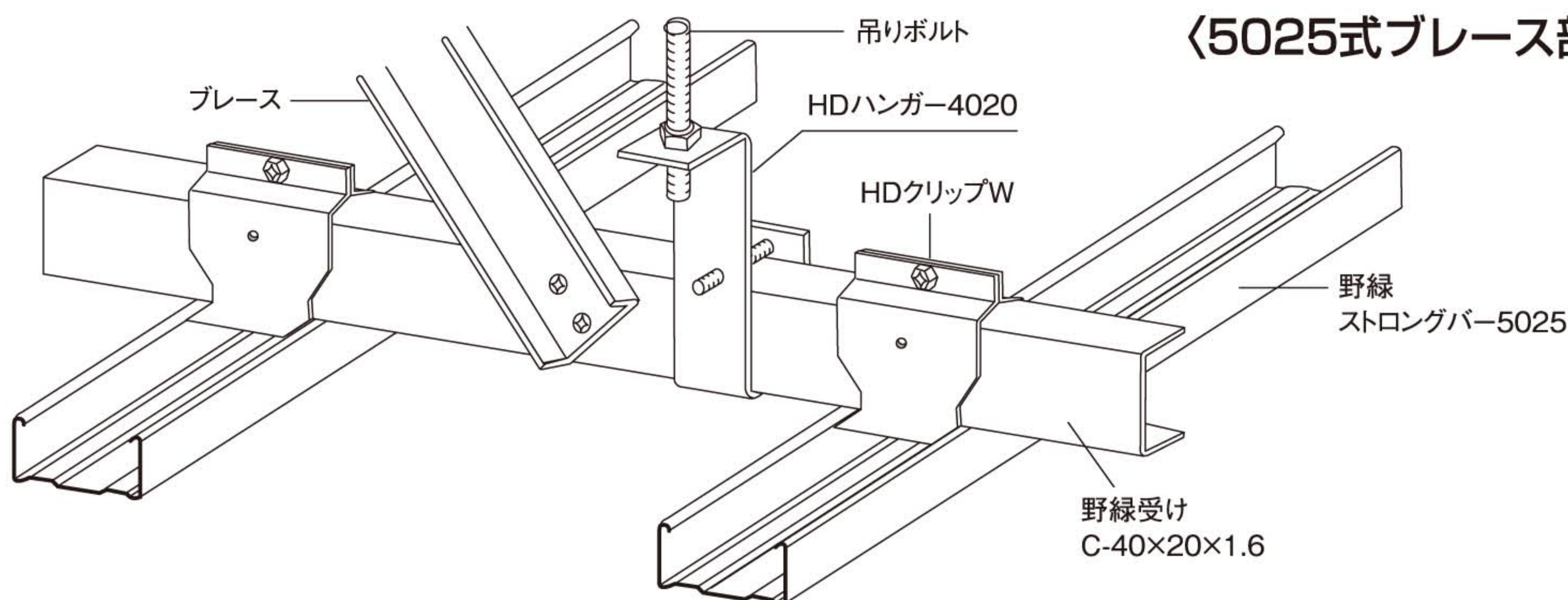
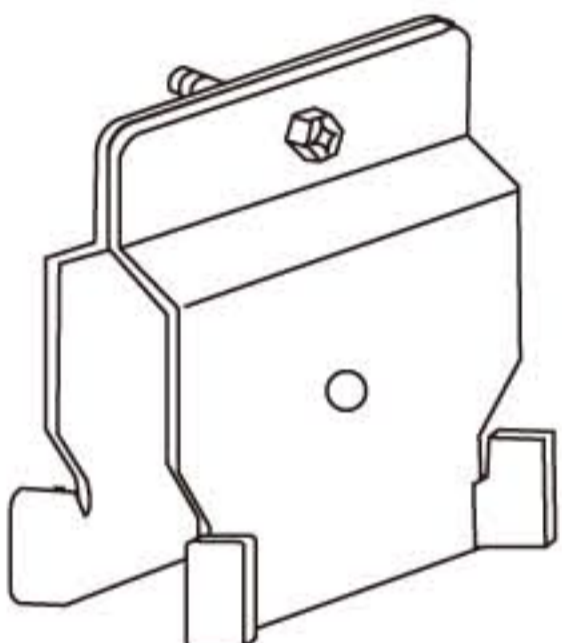
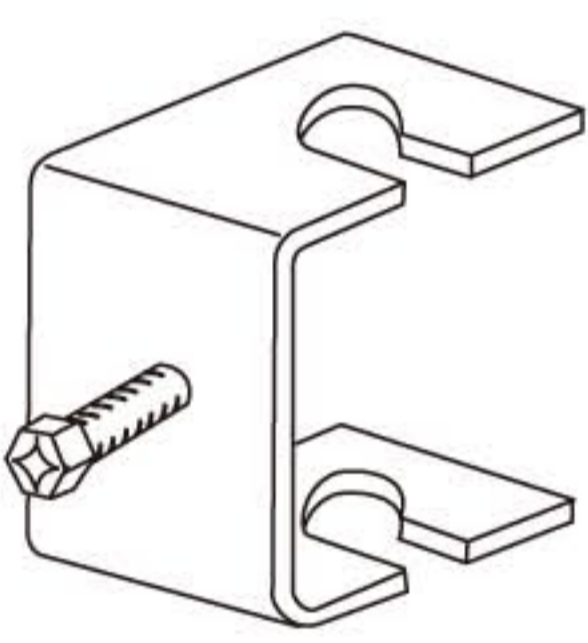
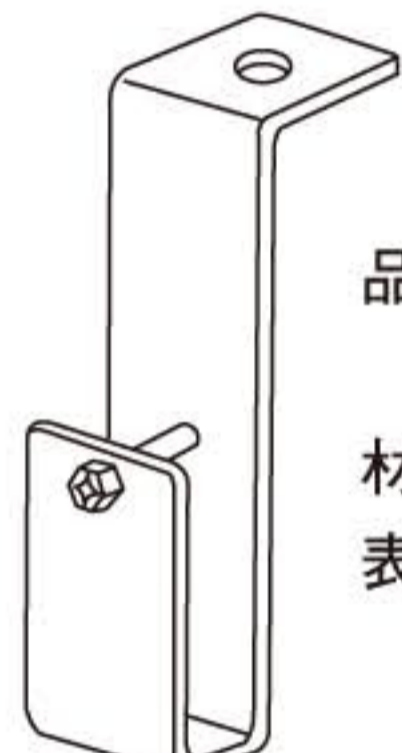
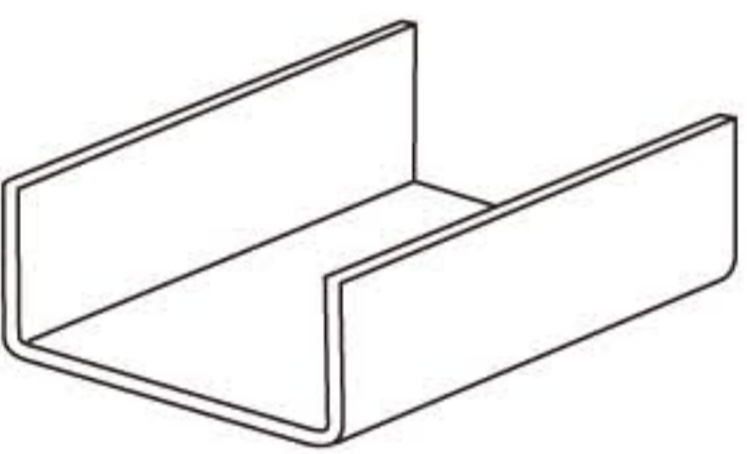

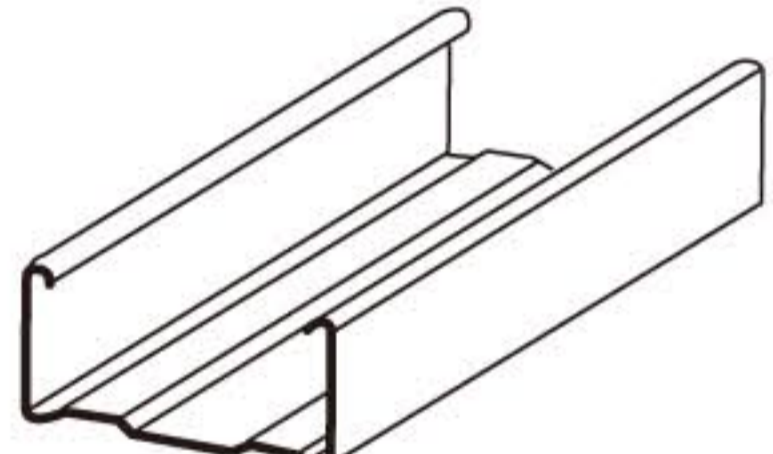


〈5025式ブレース部詳細〉



■ストロングバー5025式の構成部材

 <p>品名:HDクリップ4020W 材質:JIS G 3302 SGCC 表面処理:溶解亜鉛メッキ (Z12) t=1.6</p>	 <p>品名:チャンネルホルダー 材質:JIS G 3302 SGHC 表面処理:溶解亜鉛メッキ (Z12)</p>	 <p>品名:HDハンガー 4020 (C-40×20×1.6用ビス付き) 材質:JIS G 3302 SGHC 表面処理:溶解亜鉛メッキ (Z12)</p>
 <p>品名:野縁受け (C40×20×1.6) 材質:JIS G 3302 SGCC 表面処理:溶解亜鉛メッキ (Z12)</p>	 <p>品名:Gブレース金物 材質:JIS G 3302 SGHC 表面処理:溶解亜鉛メッキ (Z12)</p>	 <p>品名:野縁ストロングバー 5025 (t=0.8) 材質:JIS G 3302 SGCC 表面処理:溶解亜鉛メッキ (Z12)</p>

■ストロングバー5025式の使用例

単位:mm

	参考風圧	2000Pa (200kg/m <sup>2</sup> )	2500Pa (250kg/m <sup>2</sup> )	3000Pa (300kg/m <sup>2</sup> )	3500Pa (350kg/m <sup>2</sup> )	4000Pa (400kg/m <sup>2</sup> )
部材	野縁受け	C*40*20	C*40*20	C*40*20	C*40*20	C*40*20
	野縁	ストロングバー 5025	ストロングバー 5025	ストロングバー 5025	ストロングバー 5025	ストロングバー 5025
施工	インサートピッチ	900	900	900	900	800
	野縁受けピッチ	900	900	900	900	800
	野縁ピッチ	300	300	227	227	227
ボルト	3分ボルト	340以下	300以下	270以下	250以下	270以下
	4分ボルト	600以下	540以下	490以下	450以下	480以下

※ボルトの吊り元に関しては、基本を埋込み式インサートとしています。施工アンカー及び金具を使用する場合は別途協議が必要となります。

※各部材の最大たわみは1/200としております。

※各仕様は仕上材をアルミスバンドレル1mmとした場合の参考例です。

吊りボルトの補強方法

吊りボルトの長さが下記の数値を超える場合は、角パイプ(□-19×19×1.2)もしくはアングル(L-30×30×3)等で補強が必要です。(吊り元はインサート等の固定端とします)

【吊りボルト補強の目安】

吊りボルトの太さ:3分の場合はL≤500mm、4分の場合はL≤1,000mm

【吊りボルト補強部分の長さ許容】

□-19×19×1.2の場合はL=1,800mm

L-30×30×3の場合はL=1,500mm