

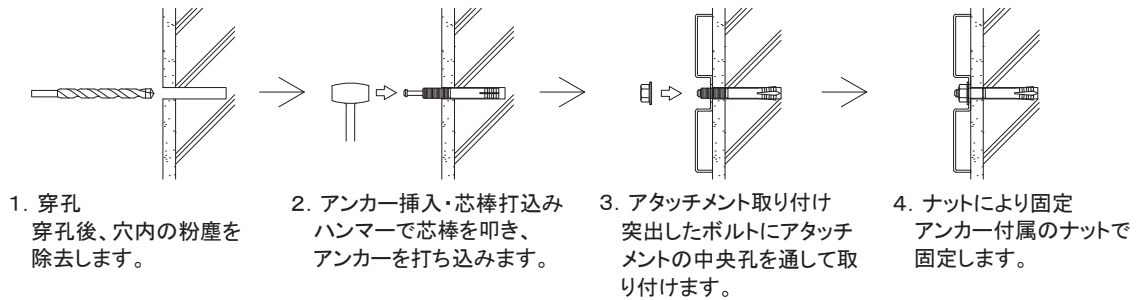
3 RC造 金属胴縁工法・木胴縁工法の標準施工

3-4 各部材の施工

②金属胴縁15アタッチメントの留め付け

- 金属胴縁15アタッチメントは、原則胴縁方向に向きを合わせて留め付けます。
(縦胴縁⇒縦向き、横胴縁⇒横向き)
- アンカーのボルト部が金属胴縁15アタッチメント凸部表面より出ないように施工します。
- 留め付けの下地に不陸がある場合はスペーサーO2(U字タイプ)を挿入して調整します。

(RC躯体の例)



③金属胴縁15(一般部用・接合部用)の留め付け

■金属胴縁15(一般部用・接合部用)と金属胴縁15アタッチメントの留め付け

- 金属胴縁15(一般部用・接合部用)を金属胴縁15アタッチメントにかぶせるように設置し、平頭ねじ(φ4.8mm×13mm)でアタッチメントの凸部に各1本ずつ留め付けます。
- 金属胴縁15(一般部用・接合部用)の接合する場合は、必ず金属胴縁15アタッチメント上で行い、接合部は10~20mm離します。

