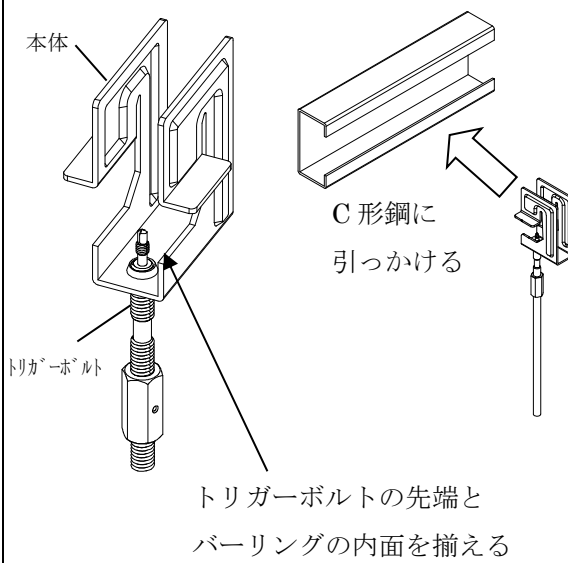
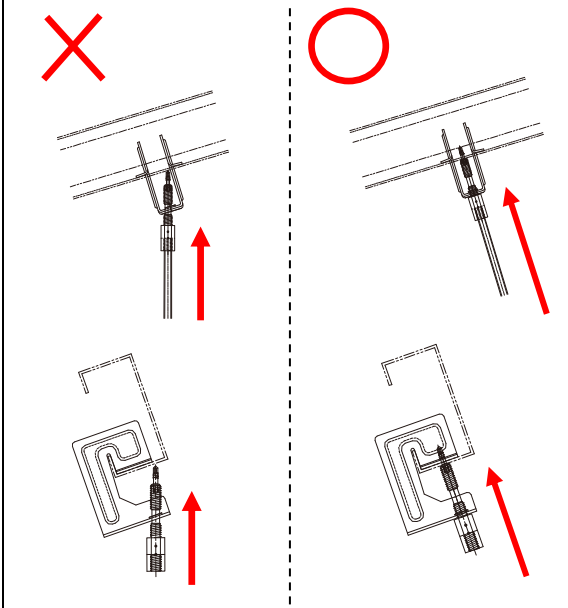
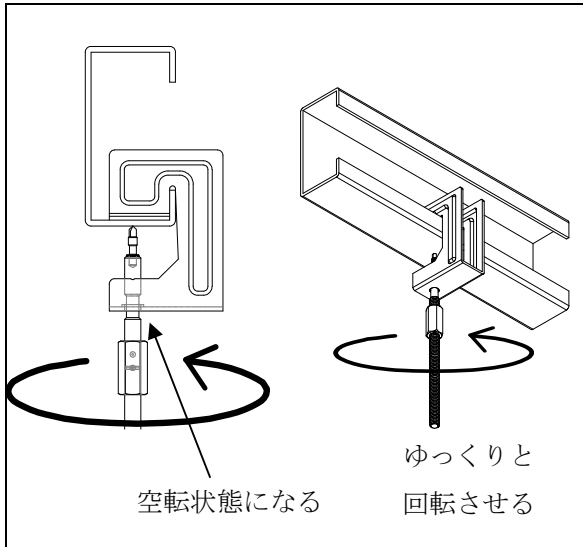
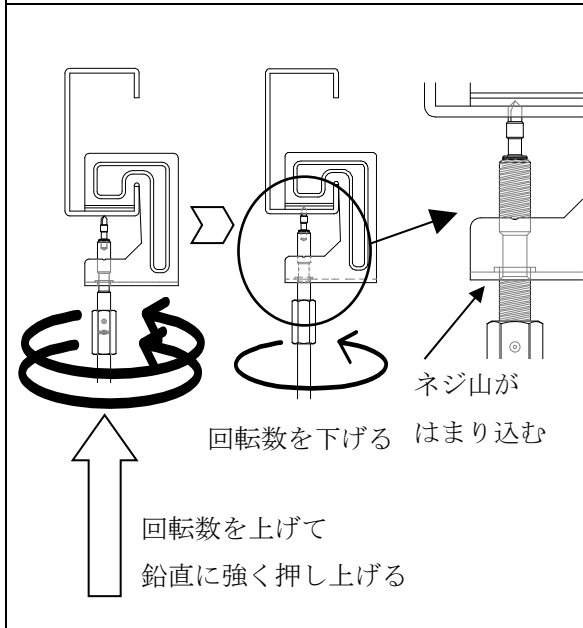
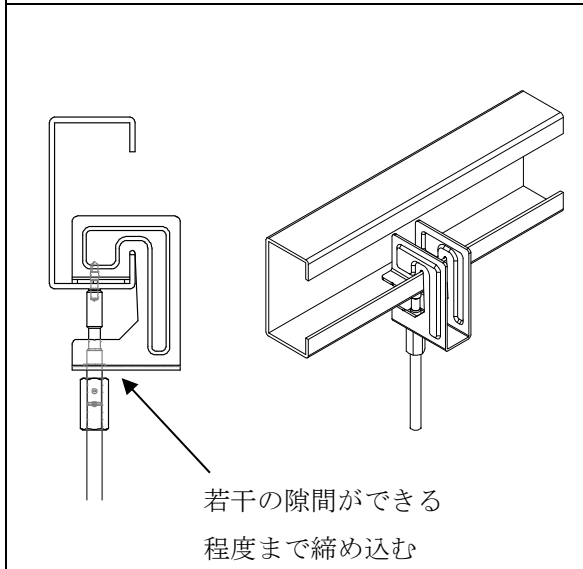


NWD工法パーツ別施工要領	NWD-C19	資料 No. 12
 <p>トリガーボルトの先端とバーリングの内面を揃える</p>	<p>〔C形鋼用吊元部品〕</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>■ 母屋やブドウ棚に吊ボルトを取付ける際の吊元として使用します。</li> <li>○ 本体とトリガーボルトをトリガーボルト先端と本体下面のバーリングを揃える様にセットする。</li> <li>○ 吊ボルトをトリガーボルトに取付けてC形鋼に本体を引っかける。</li> </ul> <p>※ 吊ボルトに野縁受用ハンガーを取付けて施工しないで下さい。ハンガーが回転し、怪我をする恐れがあります。</p> <p>※ 吊ボルトの下端にストッパー付の高ナットを装着すると取り付けが容易になります。</p>	
	<p>※ <u>斜め勾配のついたC形鋼には、トリガーボルトが垂直に当たるように使用してください。</u></p> <p>※ <u>斜め勾配のついたC形鋼に施工する場合は、吊ボルトを取り付けずにトリガーボルトの高ナットを直接回してください。</u></p>	

 <p>空転状態になる</p> <p>ゆっくりと回転させる</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ #14ソケットを吊ボルト下端の高ナットに嵌め込み、インパクトドライバーで吊ボルトを回し、トリガーボルトが<u>空転するまで、ゆっくりと締め込んで</u>ゆく。</li> <li>※この時、トリガーボルト先端のビスがC形鋼に接触します。</li> <li>※吊ボルトを取り付けしないでトリガーボルトの高ナットを回して取り付ける事も可能。</li> </ul>
 <p>回転数を上げて鉛直に強く押し上げる</p> <p>回転数を下げる</p> <p>ネジ山がはまり込む</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ セルフドリリングビスを打つ要領で<u>インパクトドライバーの回転数を上げ、鉛直に強く押し上げて</u>トリガーボルト先端のビスをC形鋼に打ち込みます。</li> <li>○ ビスがC形鋼に穴を開けると、トリガーボルトがスライドして下側のネジ山が本体のバーリングにはまり込み固定されます。この際、インパクトドライバーの回転数を落とし、<u>ゆっくりと締め込んで</u>いきます。</li> </ul>
 <p>若干の隙間ができる程度まで締め込む</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ トリガーボルトを、高ナットと本体の間に若干の隙間ができる程度に締め込むと固定完了となります。</li> <li>※高ナットが締め過ぎ防止のストッパーとなっていますが、<u>本体に当たるまでは締め込まないでください。</u></li> <li>○ 吊ボルトをプライヤーで挟んで、吊ボルト下端の高ナットを外してください。</li> </ul>