

クネット樹脂(階段・スロープ用)施工手順チャート

1. 図面・現場確認	図面がある場合には、現場に相違が無いかなどを確認します。
2. 資材・道具確認	手配通りの資材が揃っているか、また道具の不足不具合を確認します。
3. 壁面の素材・下地確認	壁面の素材・下地が、穴あけ・設置に堪えるかなどを確認します。
4. 手すり設置高の設定(墨出し)	手すりの高さの設定をして墨出しをします。
5. アンカー・ビス類用穴位置設定	4. で設定した高さを基に、芯材を当てながらブラケット穴位置を設定し、墨出しをします。
6. アンカー・ビス類の穴開け	5. で設定したブラケット穴位置に穴を開けていきます。
7. ブラケットの取付	ブラケットを取り付けていきます。
8. 芯材の曲げ	曲げが必要な場合はあらかじめ、角度調節等の為に芯材にきざみを入れて曲げます。
9. 芯材の取付	7. で取り付けたブラケットの上に芯材を取り付けていきます。
10. 芯材のジョイント	取り付けた芯材を一本一本ジョイントしていきます。
11. レベル・通りの確認	この時点で一旦目視によりレベル・通りの確認をしておきます。
12. 樹脂はめ込み	温めて軟らかくした樹脂を芯材にはめ込んでいきます。
13. 端部処理	丸キャップまたはLキャップを取り付けます。
14. 仕上げ・確認	がたつき・汚れ・傷等の有無を最後に確認します。



クネット樹脂(階段・スロープ用)施工手順概要

1. 図面・現場確認

2. 材料・道具確認

施工作业の事前準備として図面と現場の照合や、必要な資材及び道具を確認します。

一般的な工程に必要な道具例

- ・ドリル(壁穴空け用)
 - ・インパクト(ビス打ち込み)
 - ・オールアンカー等(ブラケット固定等)
- ※下地によって異なります。
- ・タッピングビス
(手すり本体とブラケットとを固定等)
 - ・軍手(樹脂はめ込み時使用)
 - ・バーナー、工業用ドライヤー等(樹脂温め用)
 - ・メジャー
 - ・水系(高さ設定等) 他

材料 出荷内容

材料には、ビス・アンカー類は含まれません(施工業者様でご準備をお願いします)

※出荷する材料→アルミ芯材、樹脂、ブラケット(および支柱)、ジョイント材、両端部キャップ(丸キャップ及びLキャップ)、指詰め防止キャップ

3. 壁面の素材・下地確認

ブラケットを固定するための資材を確定するため、壁面の素材や下地を確認します。
必要に応じて、下地を補強する場合があります。

下地とビス類との対応

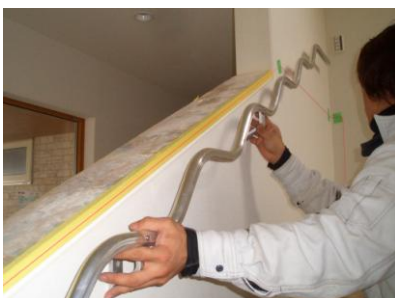
- 木下地 ⇒ ハンガーボルト 使用(M8)
 - RC下地モルタル塗り
⇒ オールアンカー使用(M8)
 - 軽量鉄骨LGS(鉄板下地補強)
⇒ ITハンガー等使用(下地補強後)(M8)
 - GL下地
⇒ サヤ管+オールアンカー使用(M8)
- ※コンクリート躯体との距離が広い場合は別途ご相談下さい。

4. 手すり設置高さ設定(墨出し)

手すりを設置する位置(高さ)を確定するため、壁面に薄く印をつける作業(墨出し)を行います。

手すりの高さの設定基準値

高さ設定の基準値ですが、BL基準では750~850mmとなっていますが、クネット設置の推奨値は、段鼻から波の頂上までを800mmとしています。

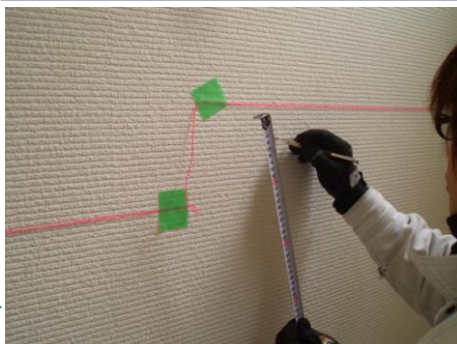


◀高さ設定作業

5. アンカー・ビス類用穴位置設定

6. アンカー・ビス類の穴開け

アンカー・ビス類用の穴位置の墨出しをします。墨出し位置にあわせて、アンカー穴を開けます。



◀穴位置設定

《注意事項》

- 手すり仕上がり寸法はブラケットによって高さが異なるので注意してください。
- アンカー・ビス等の種類、長さは取付壁面の状況によって適したものを選択してください。
- クネットの水平部分にブラケットを設置できるように位置を決定してください。
※端部等に関してはこの限りではありません。

7. ブラケットの取付

ナット等で、ブラケットを仮止めします。その後、芯材を被せて、通りがたつきを確認後、本締めします。



◀ブラケットの固定

クネット用のブラケットについて

取付部材には、メーカーにより一体型と受材・本体分離型とがございますが、弊社製品は全て「一体型」のタイプとなります。たわみ防止のため、クネット部分に関しては670mm以内・直線部分に関しては900mm以内のピッチを推奨しています。

9. 芯材の曲げ

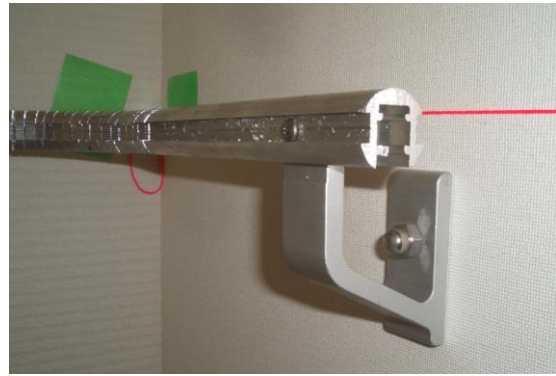
芯材を施工現場に対応させるための曲げ加工をします。曲げる芯材の内側にキザミを入れます。

▼カッターによる曲げ加工



8. 芯材の取付

ブラケットと芯材をしっかりと嵌合させ、穴をあけます。
その後ブラケットと芯材をタッピングビスで固定します。



▲芯材の取付

10. 芯材のジョイント

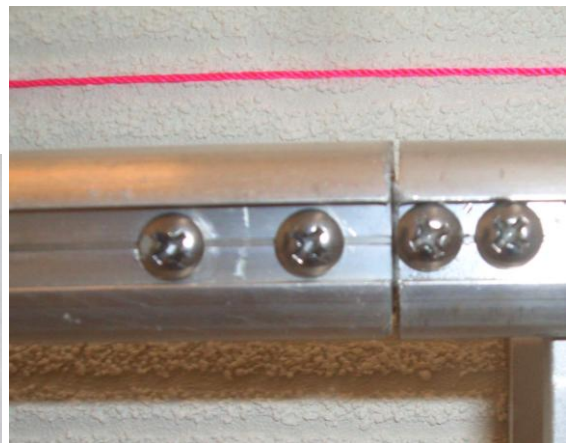
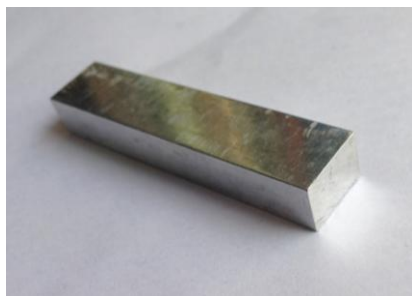
結合方法は2種類あります。

- ①ジョイント材による結合
- ②ブラケットによる結合



▲ブラケットを利用した結合

▼ジョイント材



▲ジョイント材を利用した結合

11. レベル・通りの確認

固定した芯材にジョイント棒を差し込み、ビスで固定します。
半分出ているジョイント棒に芯材を差し込み、ビスで固定します。



12. 樹脂はめ込み

ガスバーナーや工業用ドライヤー、熱湯で樹脂を温めて柔らかくします。樹脂の下部が芯材の溝にしっかりとかむようにはめ込みます。
※樹脂同士をジョイントする場合は、ジョイントキャップが必要となります。あらかじめご注文ください。

《注意事項》

樹脂表面を焦がさないように気をつけてください。



▲樹脂温め

▼樹脂はめ込み



13. 端部処理

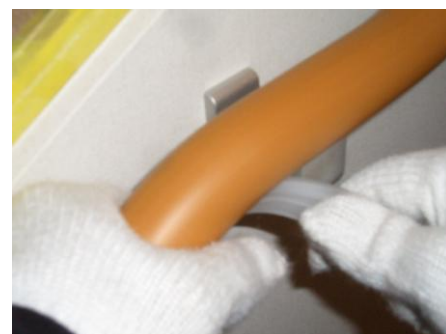
丸キャップ及びLキャップの内側に接着剤を付けて本体エンド部に固定させます。



▲端部(Lキャップ納め)

14. 仕上げ・確認

レールの溝に指詰め防止キャップを取り付ける場合には、この段階で取り付けます。
がたつきや汚れ、傷等がないかを最後に確認します。



▲指詰め防止キャップ取付

取付完成