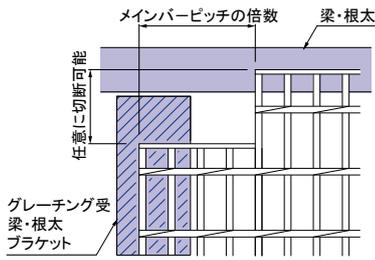
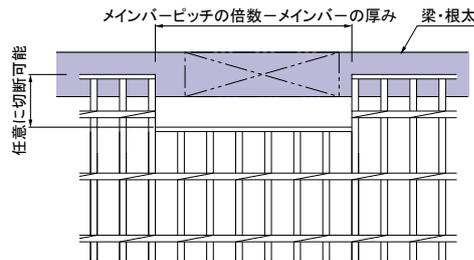
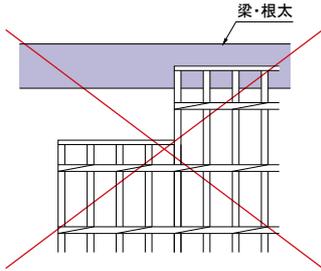


## ●グレーチングの切欠きについて

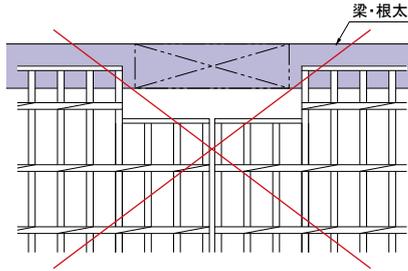
※梁・根太、天端部での梁・根太のジョイント(スプライス)はなるべくグレーチングを敷く部分に出ない様にしてグレーチングの切欠きを減らしてください。(加工費削減の為)  
根太のジョイント等が出る場合は、下図を参照してください。



※下図のような切欠きの場合、上図の斜線部に梁・根太が必要です。



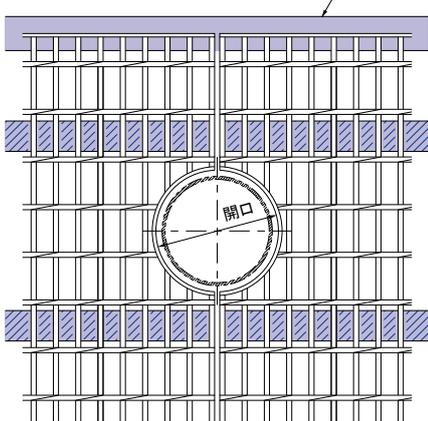
※グレーチング切欠き部分を分割しないようにしてください。(上図のようにグレーチングが跨るようにしてください)



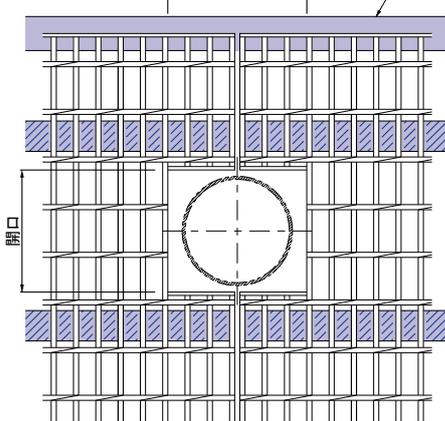
## ●パイプ切欠きの場合

※切欠き開口が φ100 又は □100 を越える場合斜線部に梁・根太または、補強連結等が必要とします。  
※②のように角で切欠くと加工コストが安くなります。

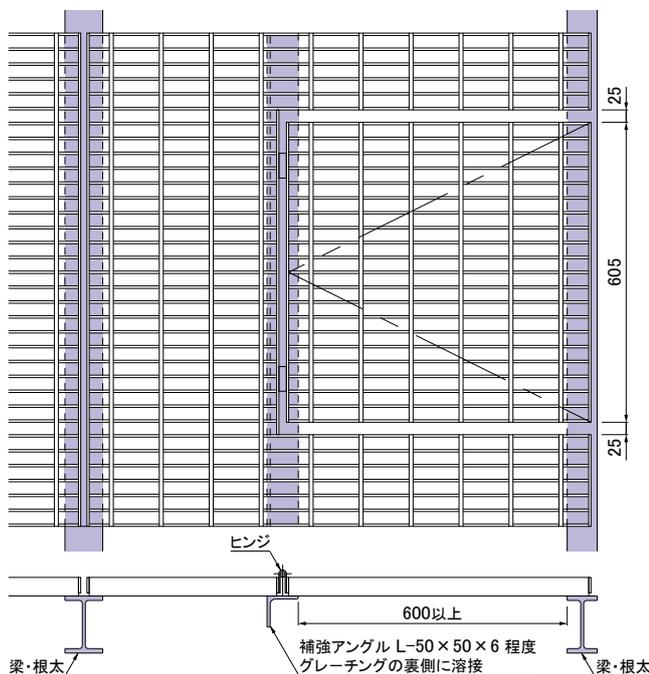
### ①加工費割高



### ②加工費割安



## ●点検口参考図



## ●切欠き加工例



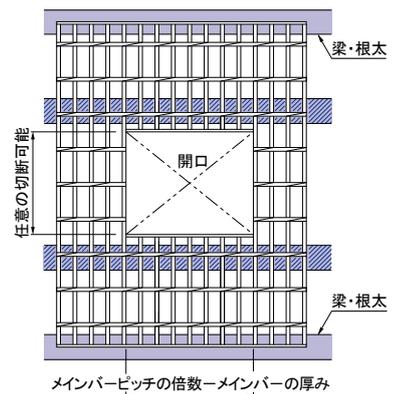
## ●切欠き加工基本パターン

下記A,Bを守ってください。



## ●その他のグレーチングの注意点

※下図のような切欠きにおいて、使用するメインバー、開口寸法等の設置条件で異なりますが、開口寸法が大きい場合は斜線部に梁・根太等またはグレーチングに補強が必要となりますのでお問い合わせください。



※下図のようにグレーチングが梁・根太面より、はみ出る場合は危険ですので、はみ出し寸法は100mm以下までとしてください。尚、グレーチングは必ずクリップ・ボルト等で固定してください。

