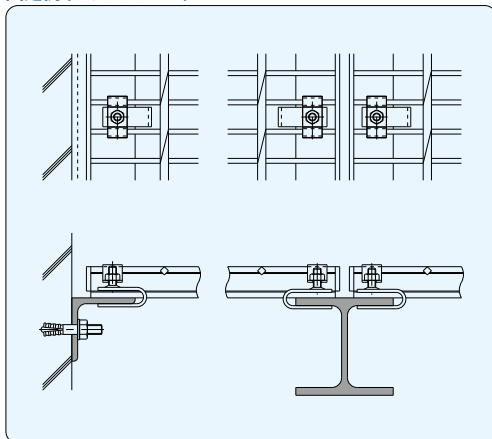


サドルクリップ SC-7 ~ SC-9

Uクリップ UC8-19 ~ UC8-50

◆固定金具の表面処理は、一式溶融亜鉛めっきです。

固定例(サドルクリップ)

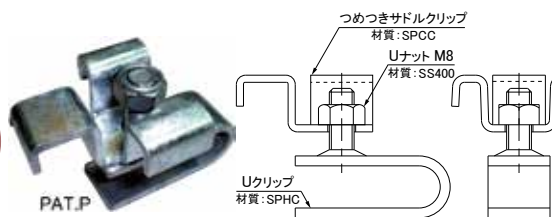


サドルクリップ 適用型式表

メインバー(mm)		型式	Uクリップ	
寸法	ピッチ		型式	下部受材適用厚さ
FB19×4.5	30	SC-7	UC8-19	6 ~ 8mm
FB19×3				
FB25×3			UC8-25	6 ~ 9mm
I-25×5×3				
FB32×3		SC-8	UC8-32	6 ~ 10mm
I-32×5×3			UC8-38	
FB38×3			UC8-44	
I-38×5×3				
I-44×5×3	35.3	SC-9	UC8-50	
I-50×7×4				

つめつきサドルクリップ SC-10・SC-11

Uクリップ UC8-19 ~ UC8-44



- つめをエンドプレートやクロスバーに引っかけることによりみぞ形鋼にゆるまず固定できます。
- H鋼やみぞ形鋼または、アングル材の中間受材を使用する部分はグレーチングを2枚同時に固定でき、連結金具の半分の数量でOK。作業性や金具のコストも削減できます。適用荷重5.0kN/m²

つめつきサドルクリップ 適用型式表

メインバー(mm)		型式	Uクリップ	
寸法	ピッチ		型式	下部受材適用厚さ
FB19×4.5	30	SC-10	UC8-19	6 ~ 8mm
FB19×3				
FB25×3			UC8-25	6 ~ 9mm
I-25×5×3				
FB32×3		SC-11	UC8-32	6 ~ 10mm
I-32×5×3			UC8-38	
FB38×3			UC8-44	
I-38×5×3				
I-44×5×3				

取付手順(つめつきサドルクリップ)



1. Uクリップを受材に挟み込む位置はグレーチングの端からメインバー2本目と3本目の間が望ましい。



2. Uクリップのボルトにつめつきサドルクリップを写真および上図のように差し込む。

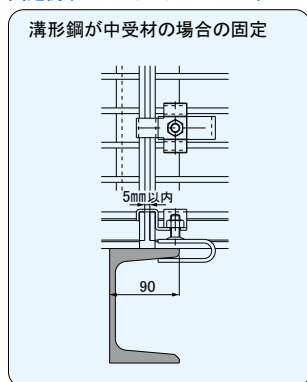


3. エンドプレートに写真上のようにつめの部分をしっかり押し付けながらUナットを締め付けていく。

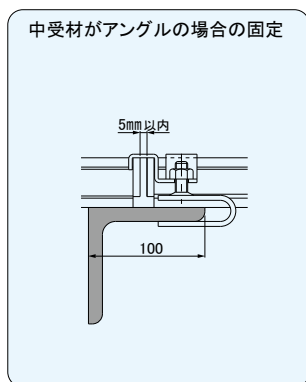


4. 同様にグレーチングの4ヶ所を固定して完成。

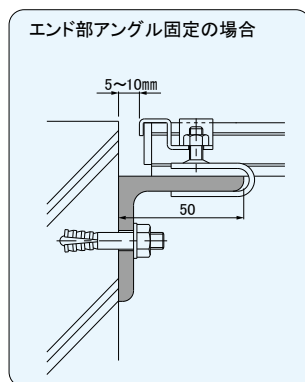
固定例(つめつきサドルクリップ)



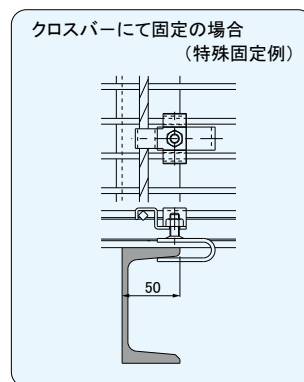
溝形鋼が中受材の場合の固定



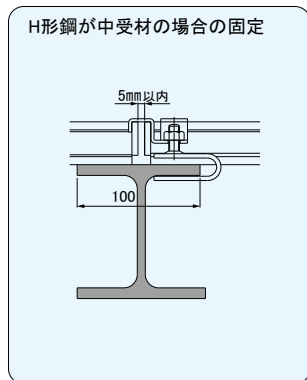
中受材がアングルの場合の固定



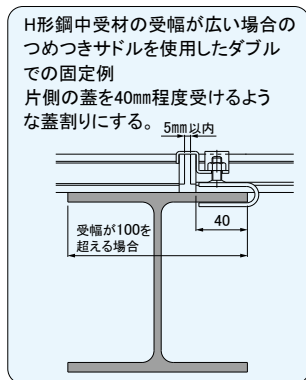
エンド部アングル固定の場合



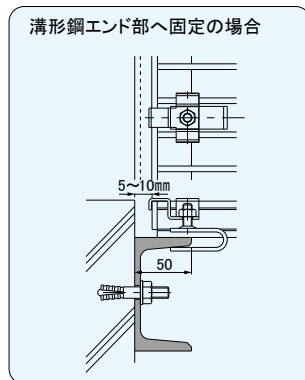
クロスバーにて固定の場合
(特殊固定例)



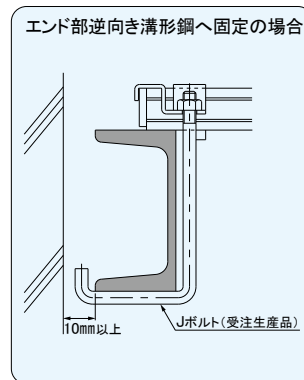
H形鋼が中受材の場合の固定



H形鋼中受材の受幅が広い場合の固定例
片側の蓋を40mm程度受けるような蓋割りにする。受幅が100を超える場合



溝形鋼エンド部へ固定の場合



エンド部逆向き溝形鋼へ固定の場合

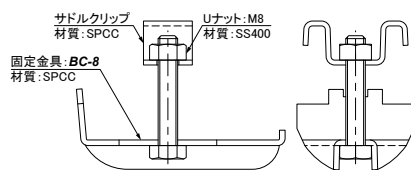
固定金具(オプション部品)と固定例

サドルクリップ SC-7～SC-9

❖ 固定金具の表面処理は、一式溶融亜鉛めっきです。

適用型式表

固定金具 BC-8



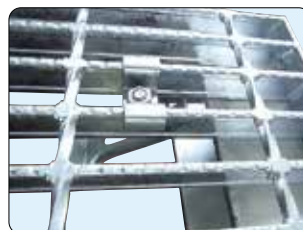
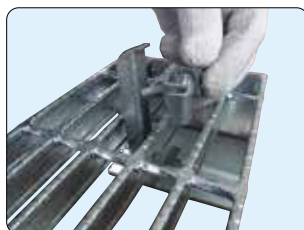
メインバーの高さ H	受材・下地材の厚み t	六角ボルトの長さ (参考値)
19	9～17	M8×35
	18～20	M8×40
25	10～15	M8×45
	16～20	
32	11	M8×50
	12～20	
38	11～19	M8×55
	20	
44	11～17	M8×60
	18～20	
		M8×65

- ※ グレーチングが施工される状態 又は条件等により、六角ボルトの長さが異なる場合がありますので、ご注意ください。
- ※ 受材・下地材の厚みtの表記以外の寸法は、お問合せください。
- ※ H=50 (P=35.3用) は、お問合せください。

取付手順



1・2. 固定金具の立ち上がり部から先に、グレーチングのスキマに入れる。



3. サドルクリップをグレーチングにひっかける。



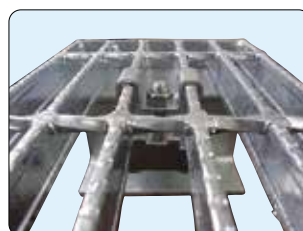
4. 3. の下部の状態



5. 固定金具の爪部を受材の下に入れる。



6. サドルクリップを引っ張り上げ、固定金具の立ち上がり部をメインバーの間の隙間に当て、Uナットを締め付ける。



7. 取付平面。



8. 7. の下部の状態

固定例

