

ピット用隅切コーナー金具「CK」

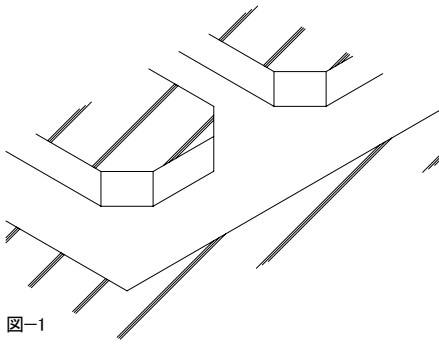


図-1

ピット用の受枠施工において、特に電気室の配線ピットでは、どうしても溝の分岐や支線(枝分かれ)が多く発生してしまう場合があります。

T字やL字など溝のコーナー部において、ケーブル線を保護する為に直角に溝を仕上げるのではなく、隅切(135度)の仕上げを行う事となります。図-1

従って従来工法では、図-2のように、ピット用の受枠及びピット蓋も隅切に合わせた多角形状になってしまうのが現状です。10-16ページ参照。

そこで床の仕上げ施工を極めて簡単にする方法とし、ピット用隅切コーナー金具「CK」を使ったCK工法を開発いたしました。

ピット用隅切コーナー金具「CK」は、隅切コーナー部に受枠を簡単に固定し型枠施工出来るプレート金具です。このCK工法によって、ピット溝内モルタル仕上は隅切コーナーのままにして、上部のピット用受枠及びピット蓋は直角形状で施工できます。また型枠施工時も、溝蓋と同様にスムーズに施工が可能です。

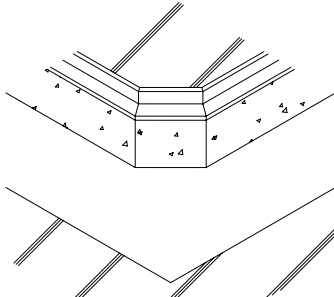


図-2 従来の受枠隅切加工

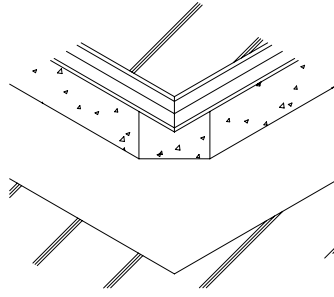


図-3 CK工法による受枠加工(プレート付)

●適用機種

AFK-9, AFK-11, AFK-18

SFK-11, SFK-18, SFK-21

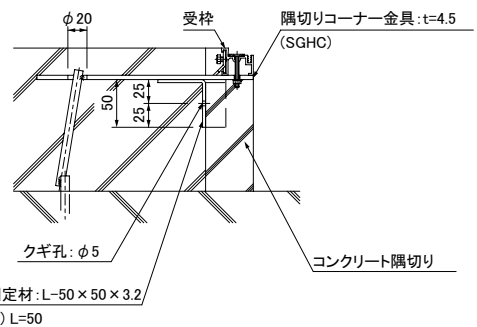
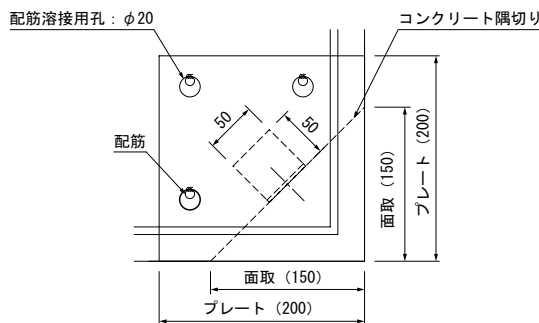
LS-15, LS-20, LS-38

※ LS 枠は別途仕様にて対応となります。

●特長

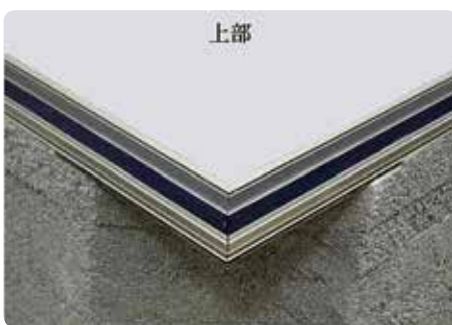
1. 躯体の隅切仕上げのみなので...
 - ・溝蓋の施工が飛躍的に簡素化されます。
 - ・複雑な形状が無くなり、施工後の見栄えもスッキリします。
2. 特殊な切欠き蓋(隅切蓋)が発生し無くなるので...
 - ・コストが削減できます。
 - ・納期の短縮化が図れます。
 - ・製品サイズによるトラブルが回避出来ます。

●納まり図

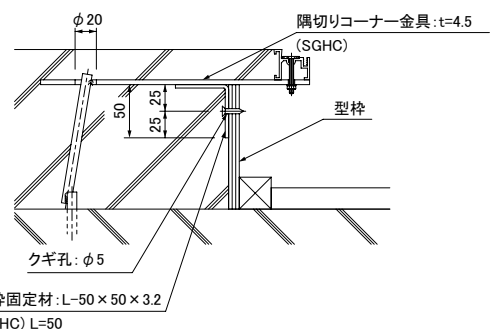


型枠固定材: L-50×50×3.2 (SGHC) L=50

●施工写真



●型枠施工例



型枠固定材: L-50×50×3.2 (SGHC) L=50