

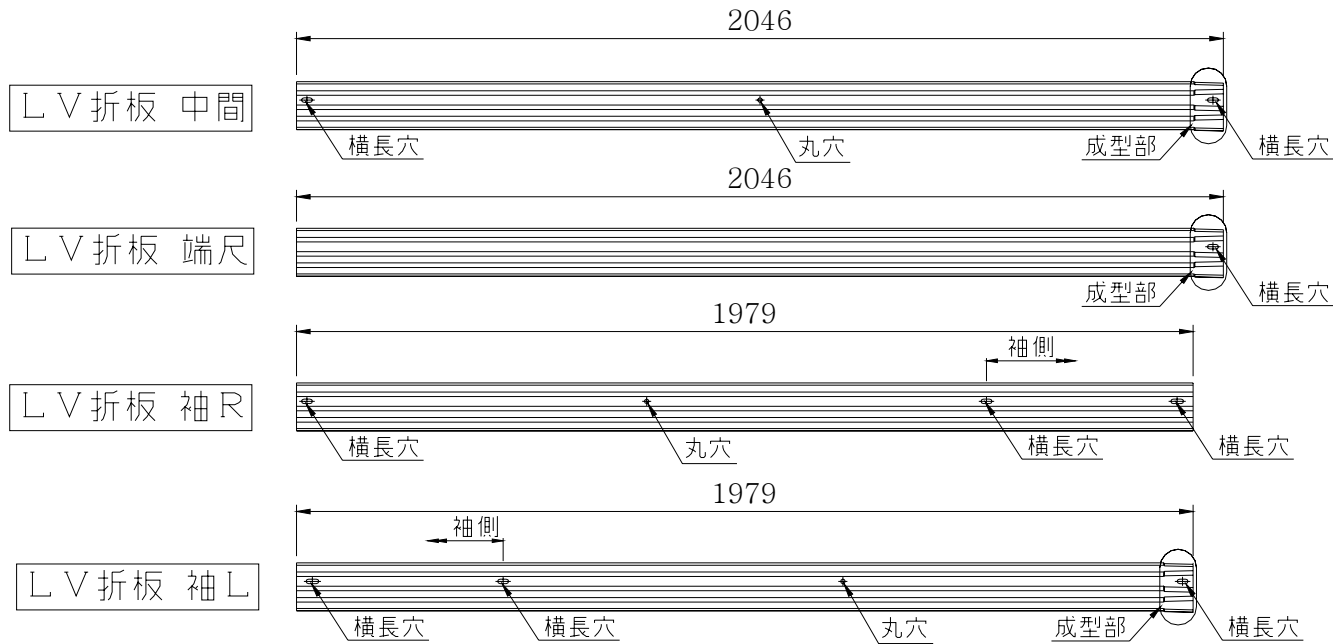


# LV 折板の種類

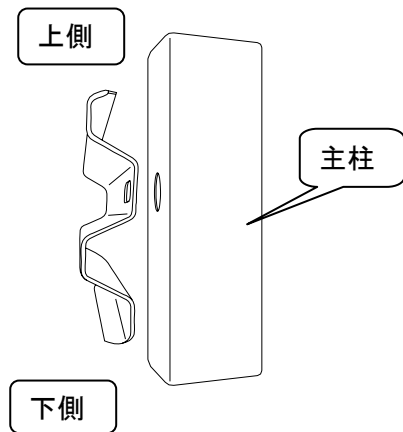
(折板側から見た場合)

**1、LV 折板 袖 R は成型していません。**

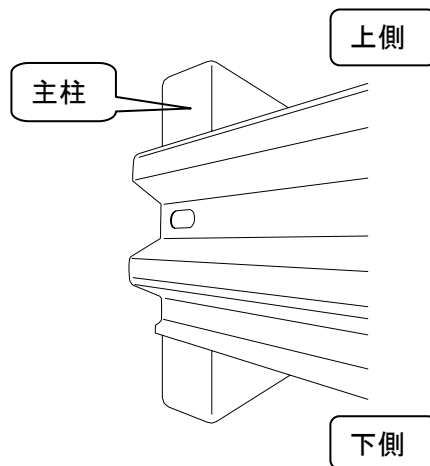
**2、LV 折板 端尺は成型部のみに横長穴があいています。**



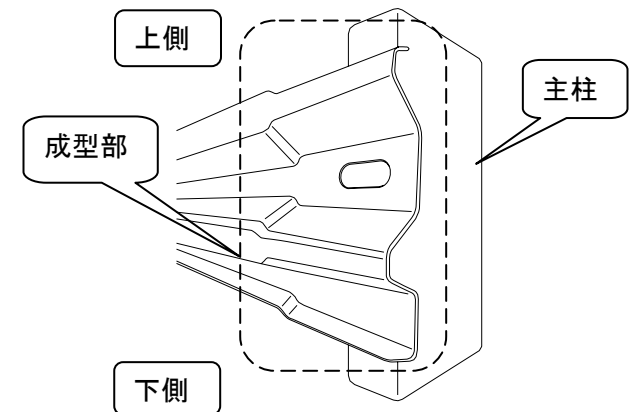
LV 折板断面



LV 折板左側



LV 折板右側(成型部)

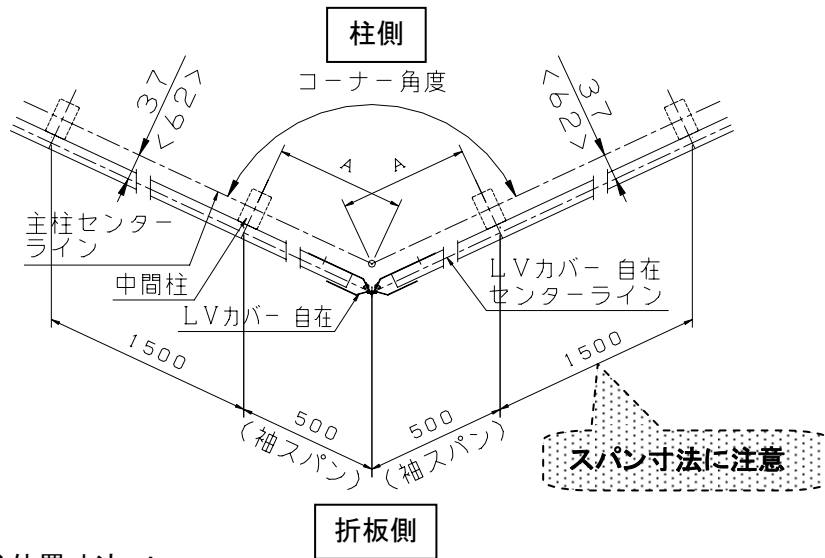


① 基礎・柱建込み穴

- ・直線部の柱建込み穴間隔は芯々2000mmで正確に配置ください。(穴間隔、穴の大きさ、深さなどチェック)
- ・コーナー及び勾配変化点の袖部横スパンは1500mmとなるので注意のこと。
- ・コーナー交点及び勾配変化点には柱が建ちませんので柱位置寸法は下表を参照ください。

《外コーナー》

< >内は柱口100×50の場合を示す。



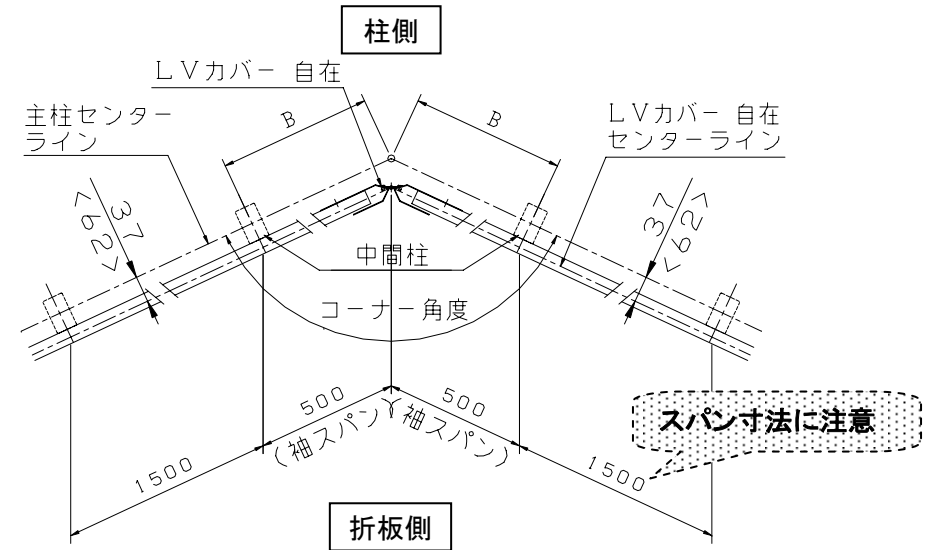
外コーナーの柱位置寸法 A

	コーナー角度								
柱規格	90度	100度	110度	120度	130度	140度	150度	160度	170度
50×30	463	469	474	479	483	487	490	493	497
100×50	438	448	457	464	471	477	483	489	495

注) 中途角度の寸法は、直前・直後の数値を基に直線補間してください。

《内コーナー》

< >内は柱口100×50の場合を示す。



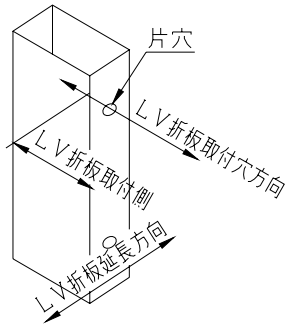
内コーナーの柱位置寸法 B

	コーナー角度								
柱規格	90度	100度	110度	120度	130度	140度	150度	160度	170度
50×30	537	531	526	521	517	513	510	507	503
100×50	562	552	543	536	529	523	517	511	505

注) 中途角度の寸法は、直前・直後の数値を基に直線補間してください。

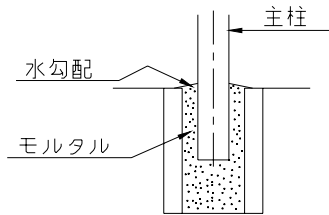
## ②主柱の建込み

- ・主柱の LV 折板取り付け穴は片穴の為、穴の開いている方を LV 折板取り付け側になるように建込んでください。



## ③モルタル詰め

- ・左右の振れ、水平、通りを正してモルタル詰めを行う。



- ※ 基礎穴のスリーブ(現場打ち基礎)は必ず取り除き、必ずモルタルを充ててください。砂詰め、空練り等では主柱の強度が保てません。
- ※ 主柱地際部は基礎天端に水切り勾配を必ず設けてください。

## ④LV 折板の取り付け

### 《端末部》 図-1参照

・一律勾配0度～10度は本図に準じます。

- LV 折板 中間と主柱の間に LV 端部カバーを差し込む。
- ボルトにワッシャ・コ型座金をセットして LV 折板側から柱に取付ける。

### 《袖・コーナー部》 図-2参照

・一律勾配0度～10度は本図に準じます。

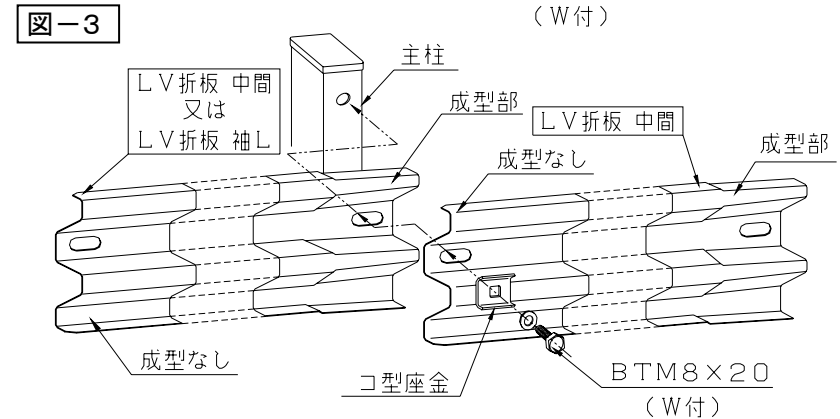
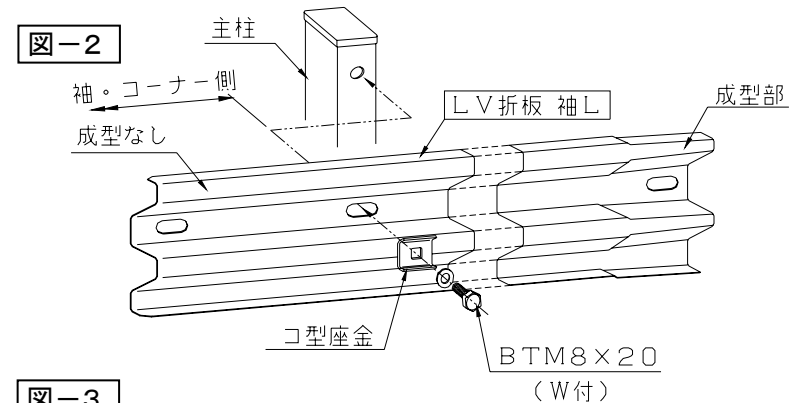
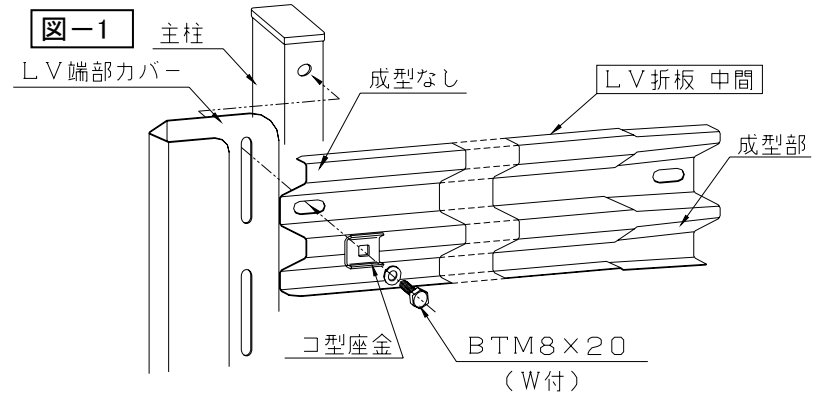
- LV 折板 袖を使用し、重ねなしでボルトにワッシャ・コ型座金をセットして LV 折板側から柱に取付ける。

### 《中間部》 図-3参照

・一律勾配0度～10度、勾配変化差は1度～5度は本図に準じます。

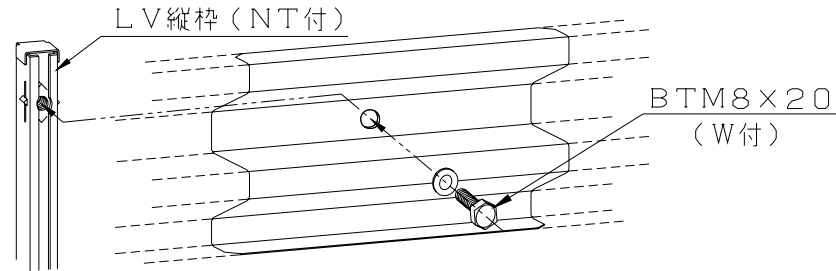
・コーナー180度～175度は本図に準じます。

- LV 折板取付けは右側に成型部がくるようにし、成型部の上に成形なしを重ねる。
- ボルトにワッシャ・コ型座金をセットして LV 折板側から柱に取付ける。



### ⑤LV 縦枠 (NT 付) の取付け

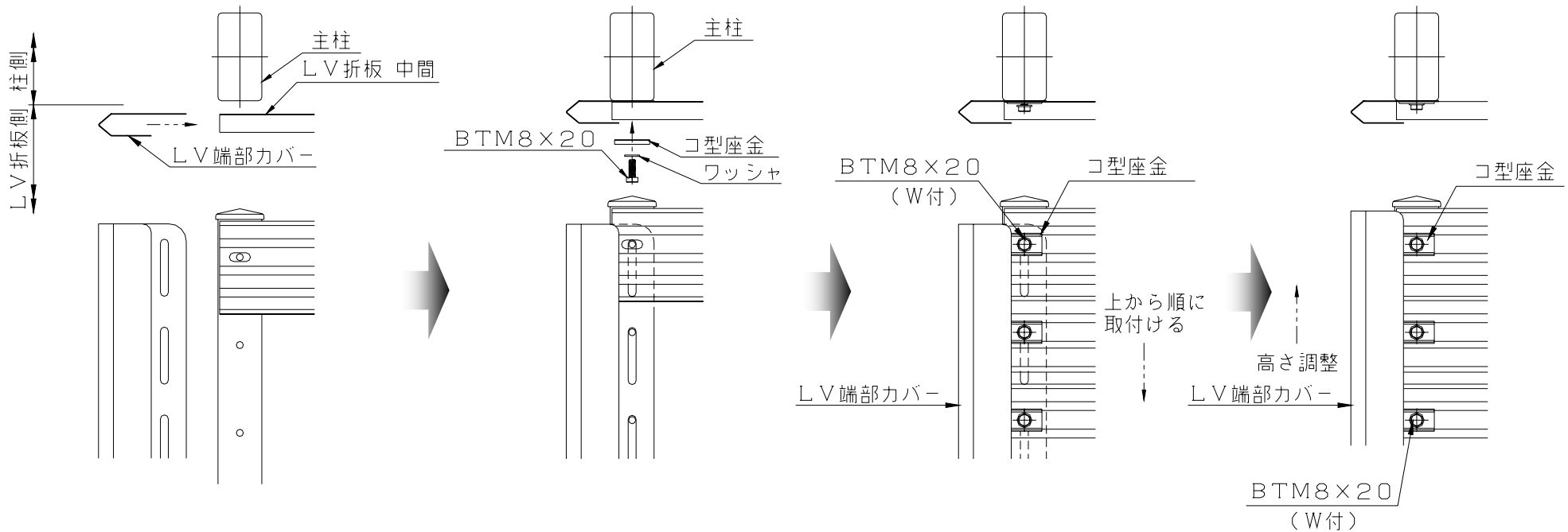
- a、LV 折板スパン中央に柱側から LV 縦枠 (NT 付) を当て、ボルトにワッシャをセットして LV 折板側から取付ける。



### ⑥LV 端部カバーの取付け

**・LV 端部カバーは長穴があいている側が柱側になります。**

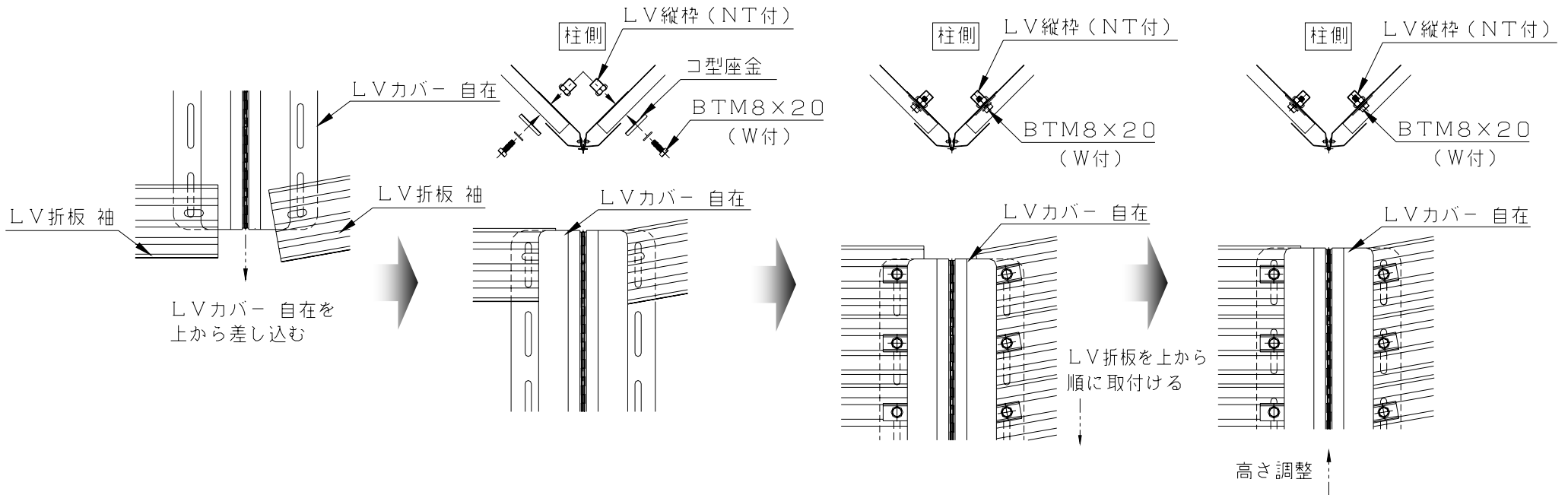
- a、LV 折板 中間と主柱の間に LV 端部カバーを差し込む。  
 b、ボルトにワッシャ・コ型座金をセットして LV 折板側から柱に取付ける。  
 c、LV 折板は上から (b) の要領にて順に取付けていく。  
 d、LV 端部カバーの高さ調整を行いボルトを本締めする。



## ⑦コーナー・勾配変化点の取付け

・LVカバー 自在は長穴が開いている側が柱側になります。

- LV折板 袖 R・LV折板 袖 L 上段を主柱に取付け後、LVカバー 自在を上から差し込む。
- LVカバー 自在の柱側からLV縦枠(NT付)を当て、ボルトにワッシャ・コ型座金をセットしてLV折板側から取付ける。
- LV折板は上から取付けていく。
- LVカバー 自在の高さ調整を行いボルトを本締めする。

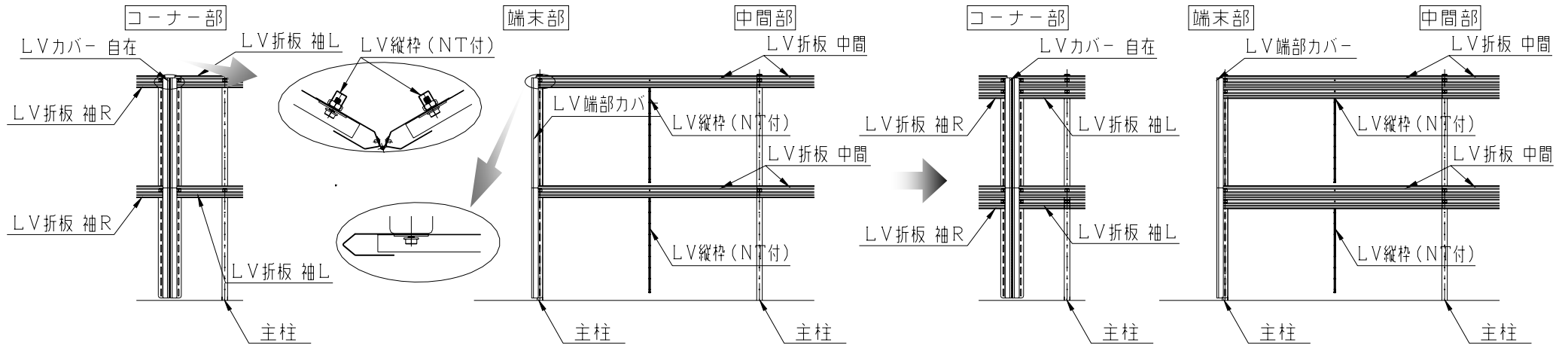


## ⑧組立手順

- a、上段 LV 折板を柱に取付けた後、LV 縦枠 (NT 付)、LV 端部カバー及びコーナー部は LV カバー自在を取付ける。
- b、LV 折板は上から取付けていく。

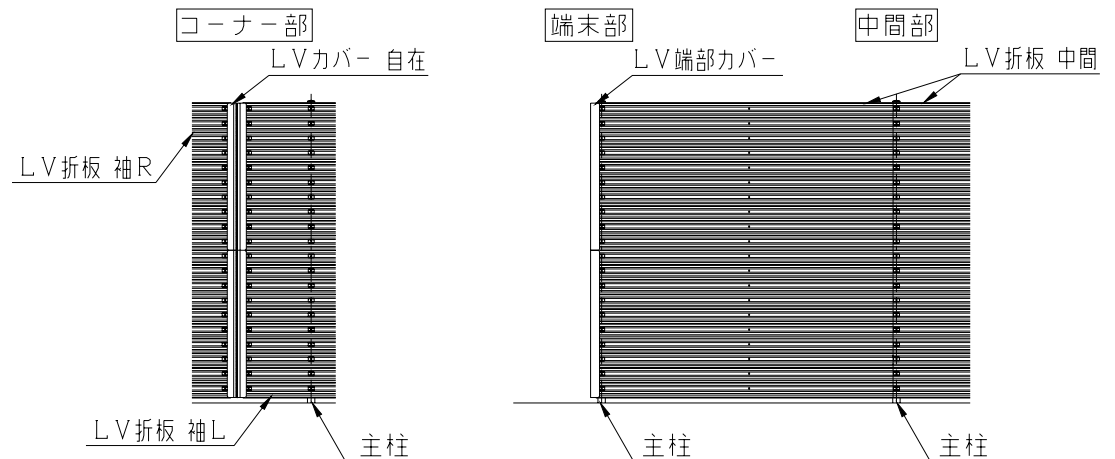
- ・端末部及び LV 端部カバー、取付け要領については [4/8](#)、[5/8](#) を参照のこと。
- ・中間部、取付け要領については [4/8](#) を参照のこと。
- ・コーナー・勾配変化点、取付け要領については [4/8](#)、[6/8](#) を参照のこと。
- ・LV 縦枠 (NT 付)、取付け要領については [5/8](#) を参照のこと。

👉 ポイント: 袖部の取付け要領はコーナー部に準ずる。



## ⑨チェック

- ・ボルト・ナットの締付けを点検 (ボルト・ナットの締め忘れや緩みなど) し、色の剥離部分があれば補修塗りをを行う。



# LV 折板 端尺加工手順

## LV 折板 端尺を使用した場合

### 〈注意〉

LV 折板加工及び施工時、製品を直接地面に置かないで敷物を施してください。

### LV 折板の切断・穴あけ

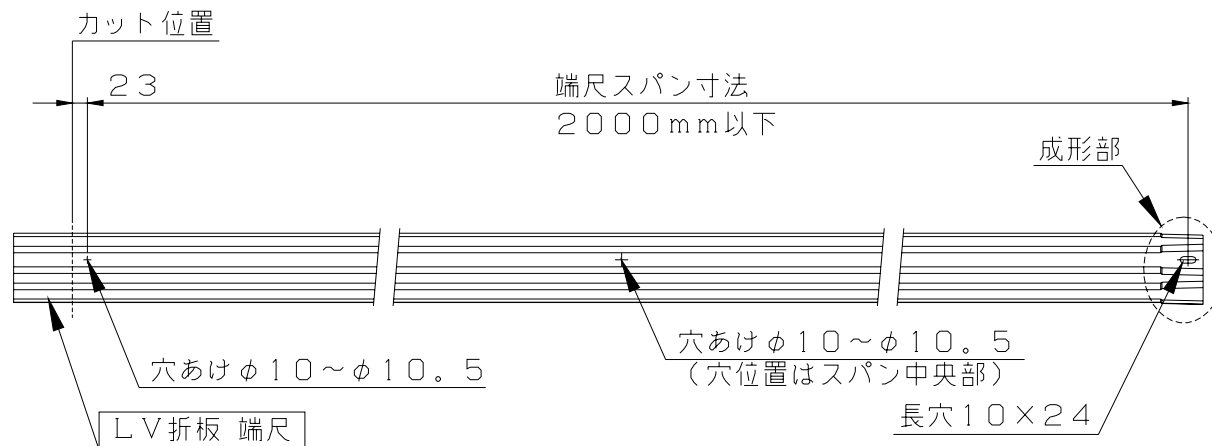
#### 〈注意〉

1. 必ず成型していない側を切断のこと。
2. 端尺スパン1000mm以下のスパンは中央部の穴あけは不要です。

### 中間スパン端尺範囲

- ・2000mm～1985mm・・・LV 折板 中間を使用  
(長穴で調整できるので加工不要)
- ・1984mm以下・・・LV 折板 端尺を使用(図-1)

図-1 [手順2, 3]



### 手順

1. 必要 LV 折板寸法を計測する。(図-1参照)
2. 切断箇所にケガキを行い、チップソーカッターにて切断する。
3. 穴あけ箇所にマーキングをして、 $\phi 10 \sim \phi 10.5$  のドリルで穴あけをする。
4. カット面及び穴あけ部はヤスリ等でバリ取りを行い、危険防止の為折板の角は面取りを施す。
5. 加工時の切粉等を除去する。(不十分だともらい錆の原因となります。)
6. 切断、穴あけ箇所は補修塗りを施す。

### 重ね切り及び穴あけの注意点

- ・重ね枚数は5枚程度。
- ・LV 折板は滑りやすいので端部に当木等にて、固定すること。
- ・穴あけは $\phi 5$ 程度のドリルで下穴をあけることでずれ難くなる。