

MPねじ接合システム 取扱説明書

※ご使用前に必ずお読みください。

用 途

■ 各種トラスの接合部や方杖補強に使用します。

特 長

- 木材の加工は端部カットとボルト用の穴あけのみで、複雑な加工が不要です。
- 一般流通材を使用してトラスにも方杖にも使用可能なため、コストを抑えながらプランの自由度を上げることができます。
- どんな角度でも接合部耐力と剛性が一定で、360度自由に接合できるため、様々な箇所で使用可能です。
- ハウスプラス確認検査(株)の評価を取得しており、明確な接合部耐力と剛性により、構造計算や応力解析へ容易に組み込むことができます。
- 本接合部は側材で主材を挟み込む構成で評価を取得したため、木材のめり込みを考慮せずに、圧縮時も引張時も同じ性能で設計することが可能です。

付 属 品

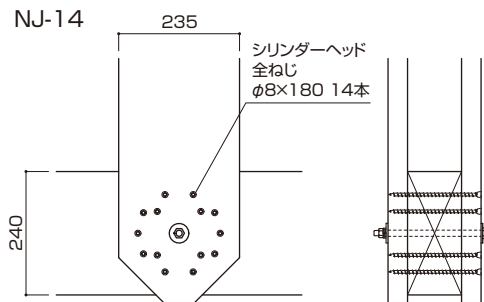
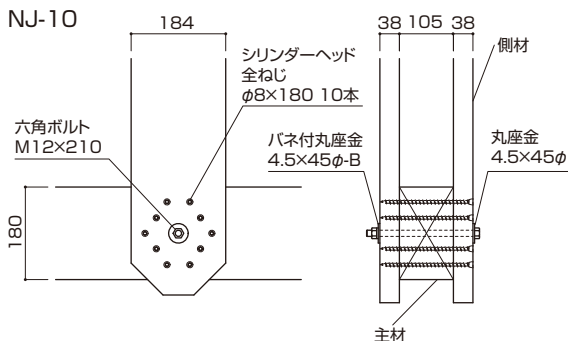
■ 付属ビット(シリンダーヘッド全ねじ50本入り袋に1本)

構 成 品

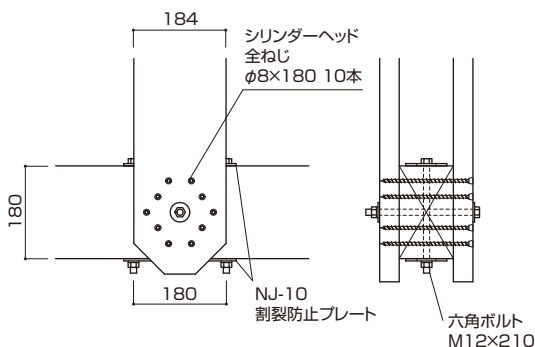
【NJ-10】	【NJ-14】
シリンダーヘッド全ねじ $\phi 8 \times 180$10本 六角ボルト M12 $\times$ 210(ナット付)1本 丸座金 4.5 $\times$ 45 ϕ1枚 バネ付丸座金 4.5 $\times$ 45 ϕ -B1枚 罫書きシート1枚	シリンダーヘッド全ねじ $\phi 8 \times 180$14本 六角ボルト M12 $\times$ 210(ナット付)1本 丸座金 4.5 $\times$ 45 ϕ1枚 バネ付丸座金 4.5 $\times$ 45 ϕ -B1枚 罫書きシート1枚
【NJ-10PL(割裂防止プレート付き)】	【NJ-14PL(割裂防止プレート付き)】
【NJ-10】の構成品一式 NJ-10割裂防止プレート2枚 六角ボルト M12 $\times$ 210 $\sim$ 330(ナット付) ...2本	【NJ-14】の構成品一式 NJ-14割裂防止プレート2枚 六角ボルト M12 $\times$ 270 $\sim$ 390(ナット付) ...2本

取 付 例 (主材の梁成180、240mmの場合)

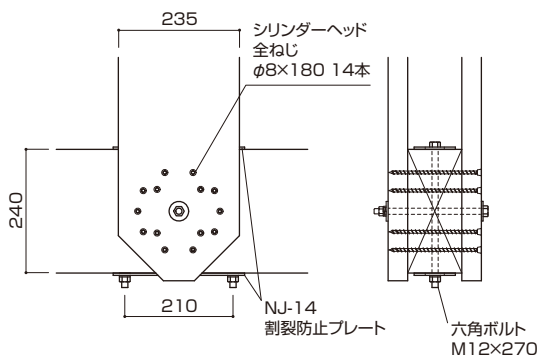
使用箇所、用途によっては割裂防止プレートが必要です。詳しくはホームページのマニュアルをご確認ください。



NJ-10PL(割裂防止プレート付き)



NJ-14PL(割裂防止プレート付き)



ハウスプラス確認検査(株)評価書

主材:オウシュウアカマツ集成材

接合部		NJ-10、NJ-10PL		NJ-14、NJ-14PL	
使用環境		使用環境Ⅱ	使用環境Ⅲ	使用環境Ⅱ	使用環境Ⅲ
許容接合 耐力(kN)	短期	31.5	39.4	43.9	54.9
	中短期	25.2	31.5	35.1	43.9
	中長期	22.5	28.2	31.4	39.3
	長期	17.3	21.7	24.2	30.2
接合部剛性 (kN/mm)		9.9	12.4	13.1	16.4

主材:スギ製材

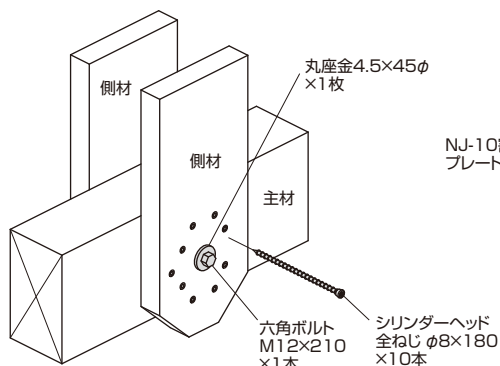
接合部		NJ-10、NJ-10PL		NJ-14、NJ-14PL	
使用環境		使用環境Ⅱ	使用環境Ⅲ	使用環境Ⅱ	使用環境Ⅲ
許容接合 耐力(kN)	短期	21.8	27.4	35.3	44.4
	中短期	17.4	21.9	28.2	35.5
	中長期	15.6	19.6	25.2	31.7
	長期	12.0	15.1	19.4	24.4
接合部剛性 (kN/mm)		9.9	12.4	10.6	13.3

※仕様条件等、詳しくはホームページのマニュアルをご確認ください。

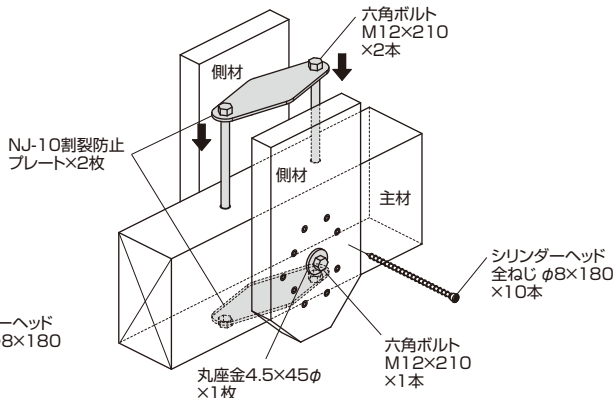
施工方法

- ①ねじの施工位置に下穴加工がされていることを確認します。 ※現場でねじの施工位置に下穴加工をする場合は、付属の野書きシートをご使用ください。
 - ②主材と側材を計画した形状となるように仮置きします。
 - ③接合部中心の先孔に合わせてM12六角ボルト・丸座金・バネ付丸座金を用いて仮締めをします。 ※バネ付丸座金はボルトのナット側に取付けてください。
 - ④計画した形状や角度と合っているかを再度確認し、M12六角ボルトをバネ付丸座金のバネ部分が潰れるまで締付けます。
 - ⑤下穴に合わせてシリンダーヘッド全ねじ $\phi 8 \times 180$ を、施工面に対して垂直に施工します。
- (以下、NJ-10PL、NJ-14PLのみ)
- ⑥割裂防止プレートを主材のボルト穴に合わせてM12六角ボルトで固定します。

●NJ-10の場合



●NJ-10PL (主材の梁成180mm) の場合



野書きシートについて

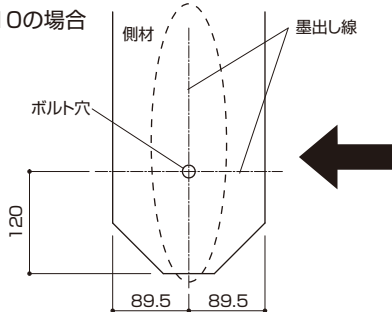
現場で下穴加工を行う場合は、付属の野書きシートを使用します。

- ①接合部の中心にボルト穴の加工がされていることを確認します。
- ②側材の中心に墨出しを行います。
- ③ボルト穴と墨出し線に、野書きシートの「ボルト穴」と「中心線」をそれぞれ合わせます。
- ④野書きシート記載の丸穴()に合わせてねじ施工位置の墨出しを行います。
- ⑤墨出した箇所ドリル($\phi 4$ 以下)で下穴を開けます。

●NJ-10の場合

【注意】

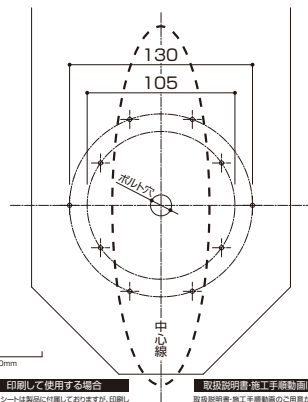
下穴加工は、ビス頭側(打込み面)の側材だけに行ってください。



MPねじ接合システム

野書きシート NJ-10タイプ

丸穴(→)の位置に合わせてビスを10本打込んでください。
下穴は $\phi 4$ mm以下としてください。



印刷して使用する場合

※本野書きシートは印刷に用いられていますが、印刷してもご利用いただけます。
①印刷した野書きシートを印刷機で印刷
②印刷した野書きシートを印刷機で印刷
③印刷した野書きシートを印刷機で印刷
④印刷した野書きシートを印刷機で印刷

印刷が不明な場合はお問い合わせください

※印刷が不明な場合はお問い合わせください。
※印刷が不明な場合はお問い合わせください。
※印刷が不明な場合はお問い合わせください。

注意事項

- ご使用前に必ずホームページのマニュアルと評価書をご確認ください。
- 本製品は、BXカネシンが実施する講習を受講した方のみ設計を行うことができます。
- 割裂防止プレート付きセットの型番にある「PL」以降の数字は、主材の梁成を示したものです。付属する六角ボルトの長さではありませんのでご注意ください。
- ビス施工位置の墨出しまたは下穴加工を現場で行う際には、付属の野書きシートをご使用ください。
- 必ず付属の専用ビスで接合してください。
※ビスの本数を減らしたり、専用ビス以外の接合具を使用して取付けた場合、所要の効果が得られませんのでご注意ください。
※ビスは頭部を沈ませすぎないように施工してください。
- 付属ビットまたは推奨ビット(ヘクスローブビットT-40)(別売品)をご使用ください。
- 締付け用のドライバドリルは、締付けトルク136N・m以上を推奨いたします。
- ケガに注意!! 手袋を着用するなど金物の切断面に注意して作業をしてください。
- 金物は所定の位置に取り付けてください。
- 接合・締付け工具類は、適切なものをご使用ください。
- 現場で防腐・防蟻処理他、薬剤を使用する場合は、金物に薬剤が付着しないように注意してください。金物本体や表面処理が著しく劣化する場合があります。
- 放り投げたりハンマーで叩く等、乱暴に取扱うと破損や変形する恐れがあります。
- 目的用途以外には使用しないでください。

BXカネシン株式会社

営業本部 / 〒124-0024 東京都葛飾区新小岩1-53-10 朝日生命新小岩ビル3階 Tel.03-3696-6781 Fax.03-3696-6770
技術的なご相談は / BXカネシンCSセンター Tel.03-5671-1077