

# MPねじ接合システム type-L 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。
- 集成材とLVL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広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。
- 側材にLVLを用いることで、高い接合耐力で設計ができます。



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	NJL-20、NJL-20PL		
使用環境	使用環境II	使用環境III	
許容接合耐力(kN)	短期	99.9	124.9
	中短期	79.9	99.9
	中長期	71.4	89.3
	長期	54.9	68.7
接合部剛性(kN/mm)	25.9	32.4	

※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。

## 構成

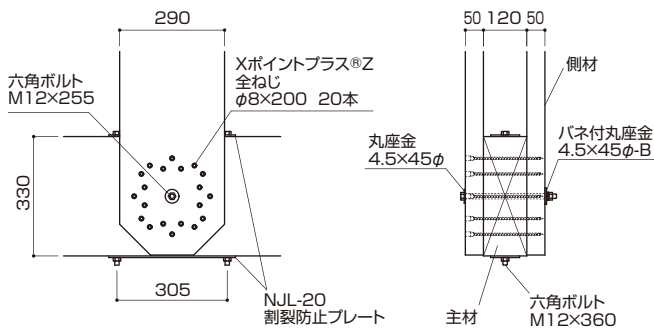
【NJL-20】	【NJL-20PL(割裂防止プレート付き)】
Xポイントプラス®Z* 全ねじ φ8×200 ……20本 六角ボルト M12×255(ナット付) ……1本 丸座金 4.5×45φ ……1枚 パネ付丸座金 4.5×45φ-B ……1枚 野書きシート ……1枚	【NJL-20】の構成 ……1式 NJL-20割裂防止プレート ……2枚 六角ボルト M12×360~480(ナット付) ……2本

※Xポイントプラスは若井ホールディングス株式会社の登録商標です。

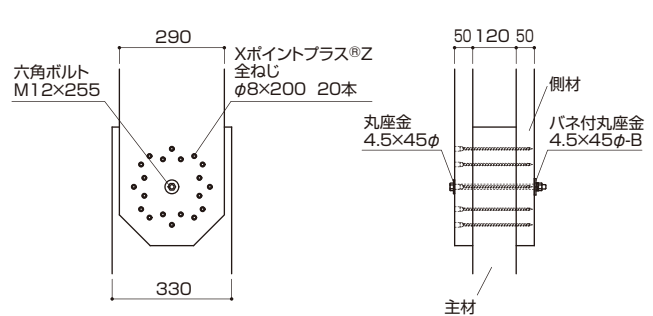
## 取付例 (主材の梁成330mmの場合)

原則、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。

NJL-20PL(角度90°の納まり、割裂防止プレート付き)



NJL-20(角度0°の納まり)



## 注意事項

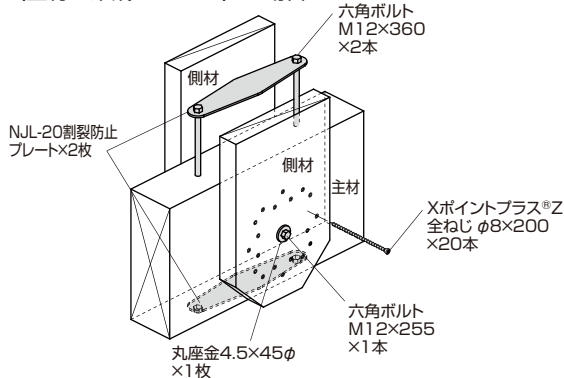
- ご使用前に必ずホームページのマニュアルと評価書をご確認ください。
- 本製品は、BXカネシンが実施する講習を受講した方のみ設計を行うことができます。
- 割裂防止プレート付きセットの型番にある「PL」以降の数字は、主材の梁成を示したものです。付属する六角ボルトの長さではありませんのでご注意ください。
- ビス施工位置の墨出し、座掘りまたは下穴加工を現場で行う際には、付属の野書きシートをご使用ください。
- 必ず付属の専用ビスで接合してください。ビスの本数を減らしたり、専用ビス以外の接合具を使用して取付けた場合、所要の効果が得られませんのでご注意ください。
- ビスの打ち込み深さにご注意ください。(裏面参照)
- ご注文の際は専用発注書をご使用ください。ホームページの「製品情報>MP木造建築>トラス・方杖接合>MPねじ接合システム type-L」資料よりダウンロードいただけます。
- 記載のない梁成でもご使用いただけます。詳しくはお問合せください。
- 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。
- 締付け用のドリルドライバは、締付トルク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。
- 現場で防錆・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。

## 施工方法

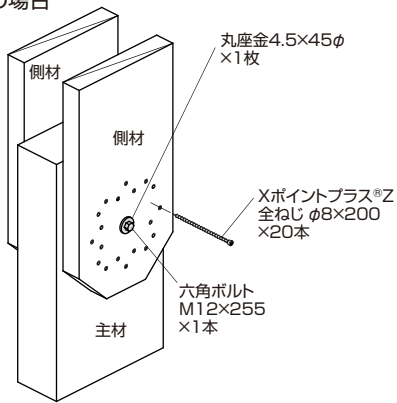
- ①必要に応じてビスの施工位置に座掘り、下穴加工を行います。※現場でビスの施工位置に座掘り、下穴加工を行う場合は、付属の野書きシートをご使用ください。
- ②主材と側材を計画した形状となるように仮置きします。
- ③接合部中心のボルト穴に合わせてM12六角ボルト・丸座金・バネ付丸座金を用いて仮締めをします。※バネ付丸座金はボルトのナット側に取付けてください。
- ④計画した形状や角度と合っているかを再度確認し、M12六角ボルトをバネ付丸座金のバネ部分が潰れるまで締付けます。
- ⑤墨出しまたは下穴に合わせてXポイントプラス®Z 全ねじ  $\phi 8 \times 200$  を、施工面に対して垂直に施工します。
- ⑥ビット等を差し込み、所定の深さで打ち込みができていないか確認します。打ち込み深さは、ビス打ち込み面からビス頭部まで15～20mmです。(以下、NJL-20PLのみ)
- ⑦NJL-20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。

### ●NJL-20PL

(主材の梁成330mm) の場合



### ●NJL-20の場合



## 注意!!!

- ビスの打ち込み深さ
- ビス打ち込み面からビス頭部まで15～20mmの位置に打込んでください。

ビス施工後



## 野書きシートについて

ビス施工位置の墨出し、座掘り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。

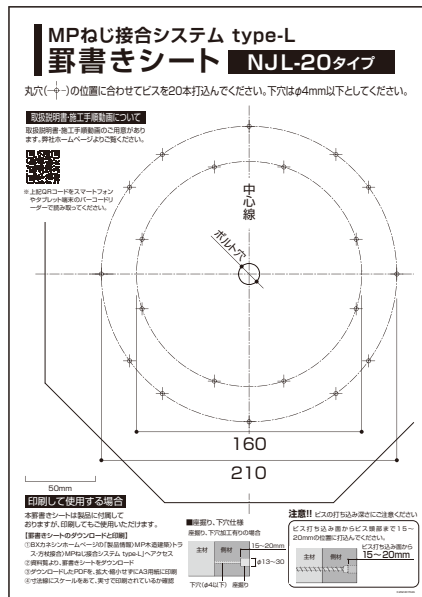
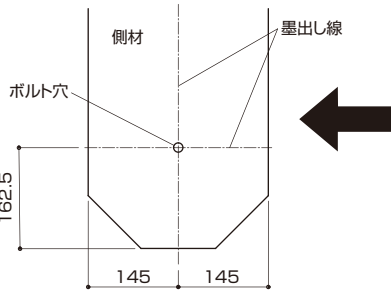
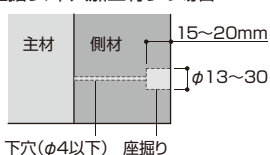
- ①接合部の中心にボルト穴の加工がされていることを確認します。
- ②側材の中心に墨出しを行います。
- ③ボルト穴と墨出し線に、野書きシートの「ボルト穴」と「中心線」をそれぞれ合わせます。
- ④野書きシート記載の丸穴(+)に合わせてビス施工位置の墨出しを行います。
- ⑤墨出した箇所にて座掘り(  $\phi 13 \sim 30$  )で座掘りをします。(座掘り深さ15～20mm)
- ⑥座掘りした箇所にてドリル(  $\phi 4$  以下)で下穴を空けます。

### 【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。

### ■座掘り、下穴仕様

座掘り、下穴加工有りの場合



# 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