

波形手すり・クネットアルミ芯タイプ施工手順チャート

1. 図面・現場確認
図面と現場に相違が無いか等を確認します。
2. 資材・道具確認
手配通りの資材が揃っているか道具の不足・不具合を確認します。
3. 壁面の素材・下地確認
壁面の素材・下地が穴あけ 設置に堪えるか等を確認します。
4. 手すり設置高さ設定（墨出し）
手すり設置の高さの設定をして墨出しをします。
5. アンカー・ビス類用穴位置設定
4.で設定した高さを基に、穴位置を設定し 墨出しをします。
6. アンカー・ビス類の穴開け
5.で設定した穴位置に穴を開けていきます。
7. ブラケットの取付
各種ブラケットを取り付けていきます。
8. 芯材の取付
7.で取り付けたブラケットに芯材を取り付けていきます。
9. 芯材の曲げ
角度調節等の為に芯材にきざみを入れて曲げます。
10. 芯材のジョイント
取り付けた芯材を一本一本ジョイントしていきます。
11. レベル・通りの確認
この時点で一旦目視により レベル 通りの確認をしておきます。
12. 樹脂嵌め込み
温めて弛緩させた樹脂を嵌め込んでいきます。
13. 端部処理
エンドブラケット又はエンドキャップを取り付けます。
14. 仕上げ・確認
がたつき 汚れ 傷等の有無を最後に確認します。

波形手すり・クネットアルミ芯タイプ施工手順概要

手順1) 図面・現場確認

手順2) 資材・道具確認

施工作業の事前準備として図面と現場の照合や、必要な資材及び道具を確認します。

一般的な工程に必要な道具例

- ・ドリル (壁穴空け用)
- ・インパクト(ビス打ち込み)
- ・オールアンカー (ブラケット固定等)
- ・ビス (手すり本体とブラケットとを固定等)
- ・軍手 (樹脂嵌め込み時使用)
- ・バーナー、工業用ドライヤー等 (樹脂温め用)
- ・メジャー
- ・水糸 (高さ設定等) 他

手順3) 壁面の素材・下地確認

ブラケットを固定するための資材を確定するため、壁面の素材や下地を確認します。

必要に応じて、下地を補強する場合があります。

参考)下地とビス類との対応

- | | |
|-----------------|------------------|
| 木下地 | ハンガーボルト使用 |
| RC下地モルタル塗り | オールアンカー使用 |
| 軽鉄下地
(下地補強後) | ITハンガー使用 |
| 鉄板下地 | 寸切りボルト使用 (タップ仕様) |

手順4) 手すり設置高さ設定 (墨出し)

手すりを設置する位置 (高さ)を確定するため、壁面に薄く印をつける作業 (墨出し)を行います。



高さ設定作業

手すりの高さの設定基準値

高さ設定の基準値ですが、BLでは750～850mmとなっていますが、クネット設置の推奨値は、段鼻から波の頂上までを800mmとしています。

手順5) アンカー・ビス類用穴位置設定

手順6) アンカー・ビス類の穴開け

アンカー・ビス類用の穴位置の墨出しをします。
墨出し位置にあわせて、アンカー穴を開けます。



穴位置設定

注意事項

手すり仕上がり対法、ブラケットによって高さが異なるので注意してください。

アンカー・ビス等の種類、長さは取付壁面の状況によって適したものを選択してください。

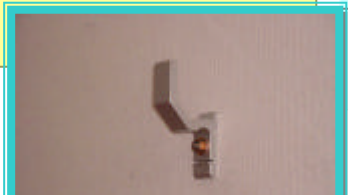
クネットの水平部分にブラケットを設置できるように位置を決定してください。
端部等に関してはこの限りではありません。

レベル 通りをこの段階で確認してください。

手順7) ブラケットの取付

ナット等で、ブラケットを仮止めします。

その後、芯材を被せて、通りがたつきを確認後、本締めします。



ブラケットの固定（一体型）

クネット用ブラケットについて

取付部材には、メーカーにより一体型と受材・本体分離型とがございますが、

弊社製品は全て「一体型」のタイプとなります。

たわみ防止のため、**クネット部分に関しては600mm以内・直線部分に関しては900mm以内**のピッチを推奨しています。

手順8) 芯材の取付

ブラケットと芯材をしっかりと嵌合させ、穴をあけます。
その後ブラケットと芯材をタッピングビスで固定します。

芯材の取付



手順9) 芯材の曲げ

芯材を施工現場に対応させるための曲げ加工をします。

曲げる芯材の内側にキザミを入れます。



カッターによる曲げ加工

注意事項

結合方法は、
ジョイント材による結合と
ブラケットによる結合の
2種類ございます。



ブラケットを利用した結合

手順10) 芯材のジョイント

手順11) レベル・通りの確認

固定した芯材にジョイント棒を差し込み、
ビスで固定します。

半分出ているジョイント棒に芯材を差し込み、
ビスで固定します

手順12) 樹脂嵌め込み

ガスバーナーや工業用ドライヤー、熱湯で樹脂を温めます。

樹脂の下部が芯材の溝にしっかりと嵌まるように嵌め込みます。

樹脂同士の接続部は3mm位の隙間を開けておきます。

注意事項

樹脂表面を焦がさないように気をつけてください。

曲げ部は樹脂を引っ張って嵌め込んでください。

樹脂が温かい間は曲げ部の樹脂が浮きやすいので、テープを巻いて固定します。

樹脂温めと樹脂嵌め込み



手順13) 端部処理

エンドキャップ・エンドブラケット共に内側に接着剤を付けて本体エンド部に固定させます。

端部



手順14) 仕上げ・確認

レールの溝にパッキンを取り付ける場合には、この段階で取り付けます。

がたつきや汚れ、傷等がないかを最後に確認します。



パッキン取付



取付完成