

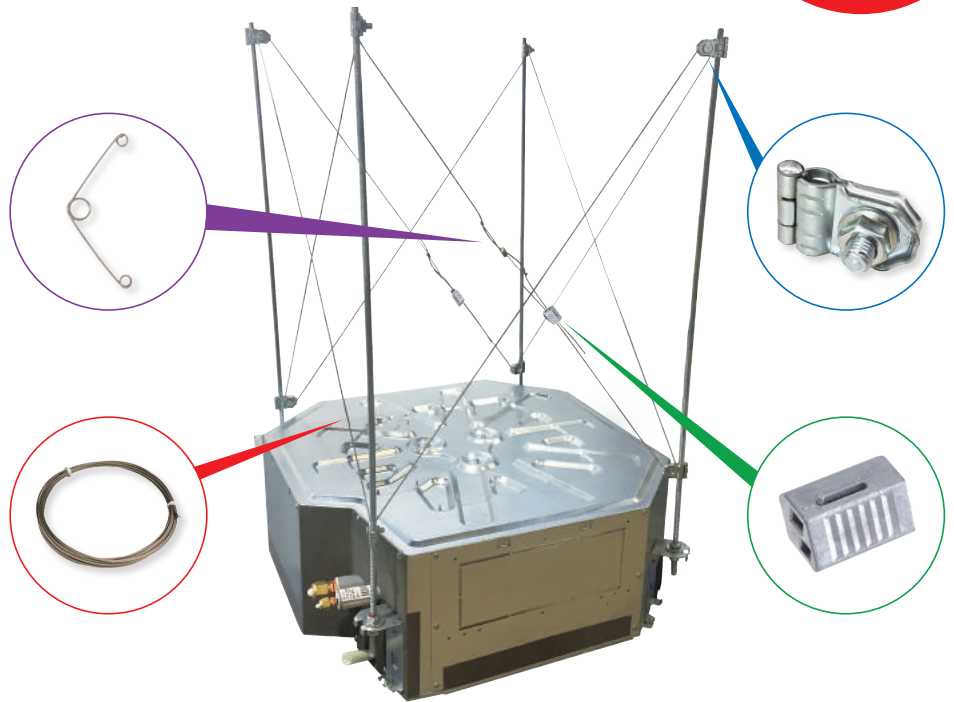
にゆー 柔ワイヤ工法[®]

剛から柔への発想の転換

新発売

特許出願中

日栄インテックの
振れ止めシステム



安全性

制震・制振 効果

・吊り機器の揺れや共振を、ワイヤの可動機能によって制震・制振効果が得られます

施工性

施工時間 約70%削減

従来施工対比

・斜材の採寸と切断時間を不要とし、ワイヤを金具に通していくだけの簡単作業で大幅な施工時間の短縮

ECO

省スペース化

・部材残が少ない
・材料置き場の省スペース化実現



3つのポイント

日栄インテック株式会社

<http://www.nichieiintec.co.jp/>

柔ワイヤセット (バネ付)

セット内容

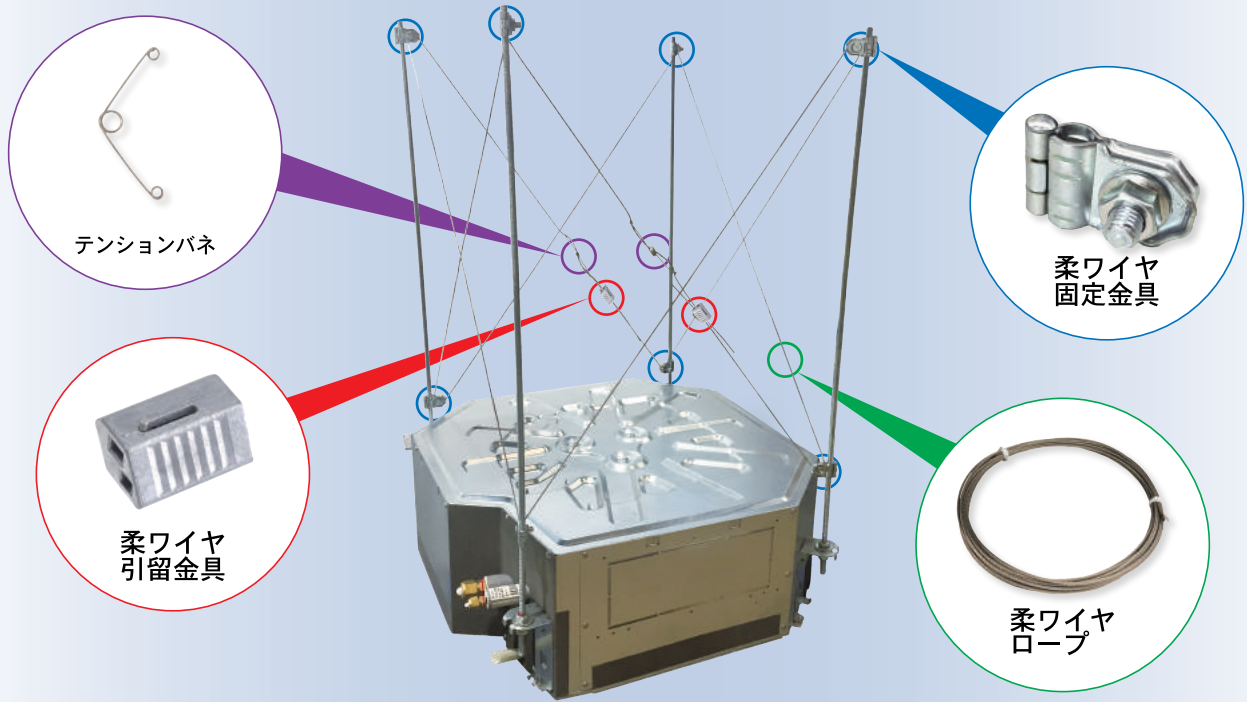
柔ワイヤ固定金具 / 8 個	柔ワイヤ引留金具 / 2 個
	
柔ワイヤロープ / 2 巻	テンションバネ / 2 個
	

特長・用途

- 吊り機器の吊りボルト振れ止めに最適なシステム金具
- 適用吊りボルト：W3/8
- 金具類：鉄製（電気亜鉛めっき）、亜鉛合金製
- ワイヤ：ステンレス製（SUS304）
- テンションバネ：ステンレス製（SUS304）

コード	商品名	販売単位	標準価格（1セット）
290101101	柔ワイヤセット (バネ付)	1 セット	4,000 円

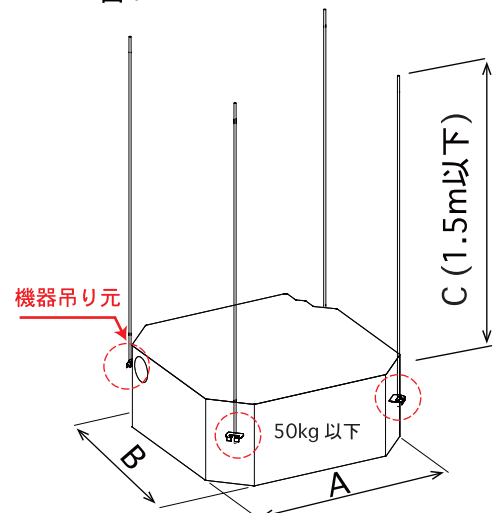
取付けイメージ



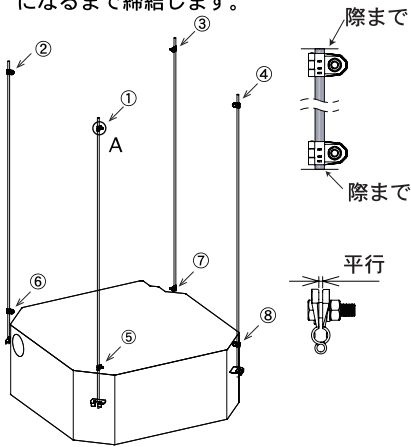
施工時、ご使用上の注意

- 本来の使用目的以外での使用はご遠慮下さい。
- 同梱されている商品以外は使用しないで下さい。
性能が十分に発揮されない場合があります。
- 使用される機器サイズと重量を必ずご確認下さい。図1参照
(A辺B辺C辺合計3.5m以下 重量50kg以下の機器にご使用下さい。)
- 吊り高さ1.5m以下でご使用下さい。図1参照
- ワイヤに鋭利な角を当てないで下さい。
- 柔ワイヤ引留金具に強いテンションがかかると
ロック解除できません。
- ワイヤには、油やペイント等つけないで下さい。
(摩擦力等、十分な効果を発揮できません。)
- ワイヤの切断は、ワイヤカッターを使用して下さい。
- 防振ハンガーを使用する場合、防振ハンガーを
機器吊り元側に取付けてください。図1参照
- 上下2連以上の工法の使用はご遠慮下さい。
- 商品の再利用はできません。
- 機器の交換時には、柔ワイヤセットも交換してください。

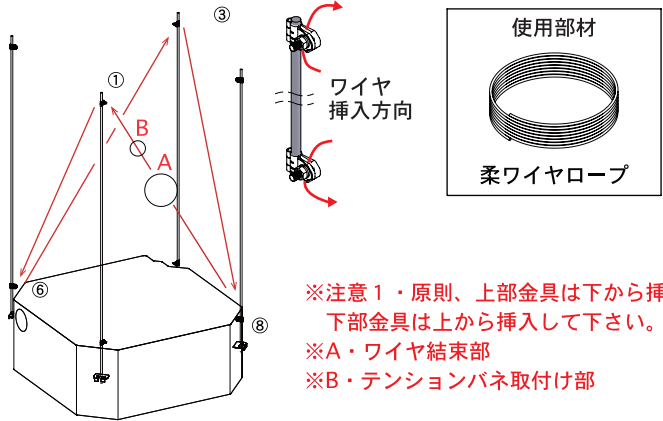
図1



- 1** ワイヤ固定金具を吊りボルトの四隅に工具等でワイヤ固定金具の四隅が平行になるまで締結します。



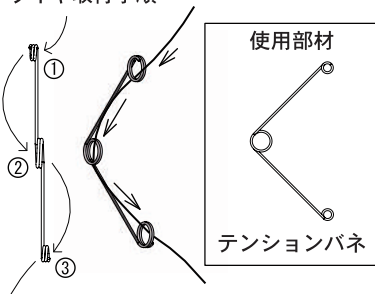
- 2** ワイヤ固定金具に柔ワイヤロープを①⑥③⑧の順番で取付けます。



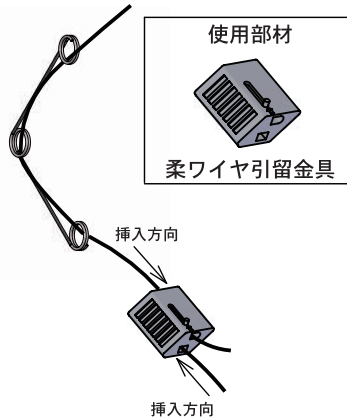
- ※注意1・原則、上部金具は下から挿入、下部金具は上から挿入して下さい。
※A・ワイヤ結束部
※B・テンションバネ取付け部

- 3** B部にテンションバネを取付けます。
※ワイヤ端部から200mm程度の位置に取付けて下さい。

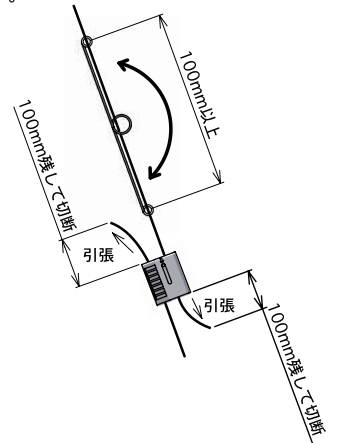
ワイヤ取付手順



- 4** 柔ワイヤ固定金具にテンションバネの付いたワイヤ端部と反対側のワイヤを通し固定します。

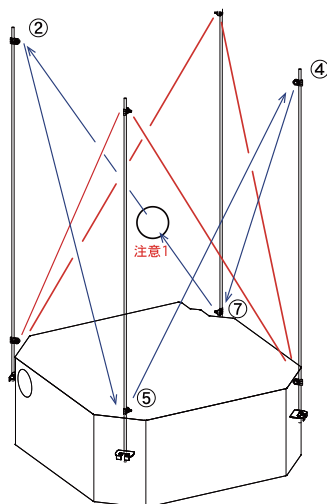


- 5** 柔ワイヤ引留金具に取り付けているワイヤ端部を引張り、テンションバネ端部が100mm以上開くまでテンションを掛けて下さい。

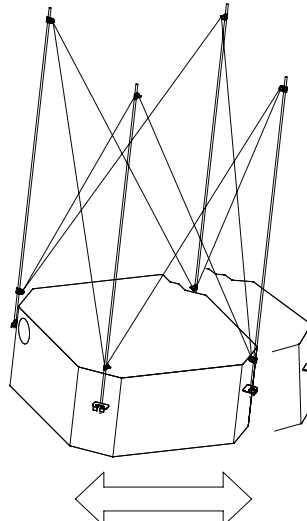


- 6** 柔ワイヤ固定金具に2本目の柔ワイヤロープを手順②③④⑤と同様に②⑤⑦の順で取付けます。

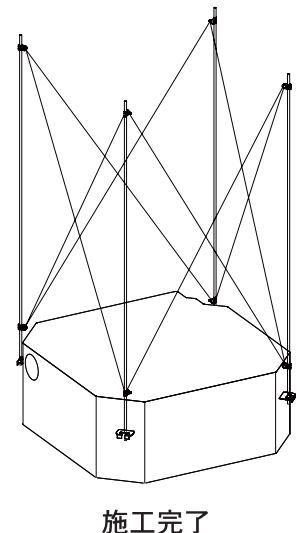
※注意1・手順②のワイヤ締結部の対面に2本目の締結部が来るように取付けて下さい。



- 7** 吊り機器を揺らし、テンションをワイヤ全体に行き渡させます。テンションバネが曲がった場合、再度100mm以上開くまでテンションを掛けて下さい。

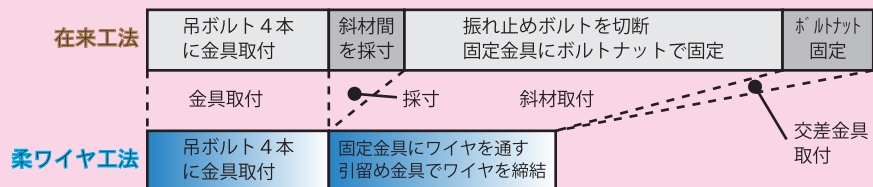


- 8** 各部ガタツキや柔ワイヤロープ、吊りボルトのたわみ等が無いことを必ずご確認下さい。切断した端部ワイヤがバタつく場合はテープ等で固定して下さい。



施工完了

<施工工数・コスト比較>



施工工数 4割カット

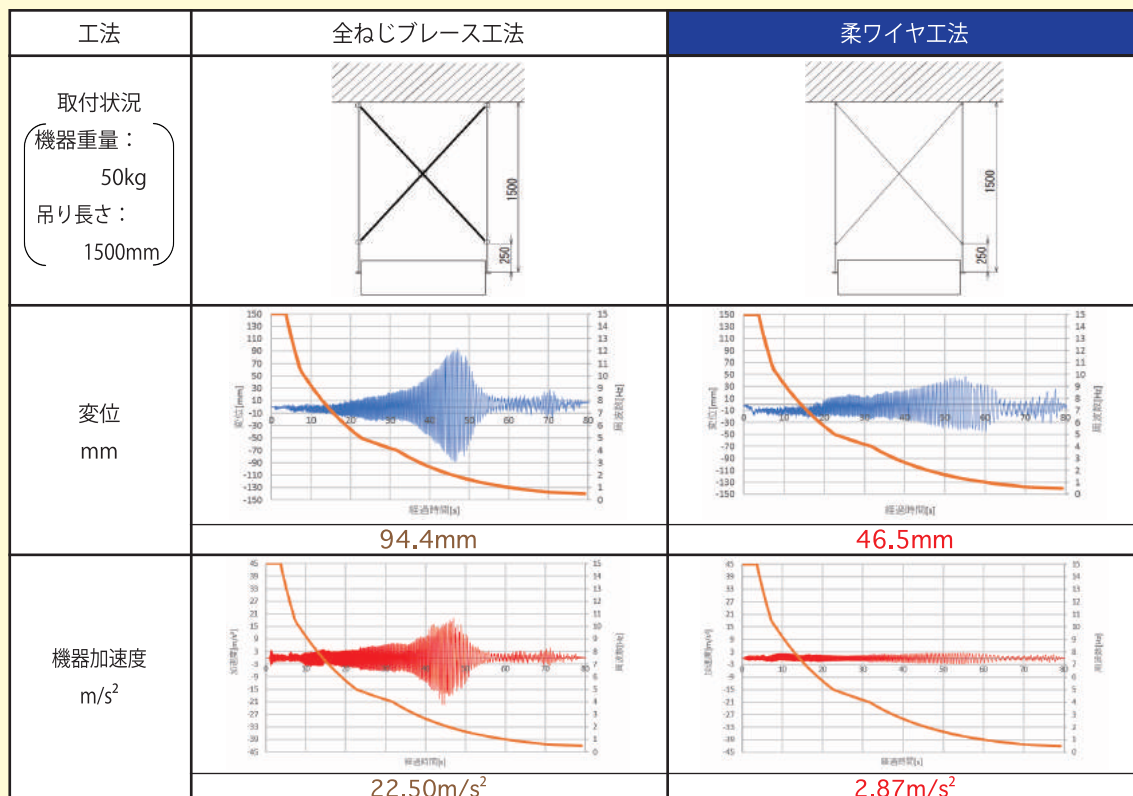


製品コスト 3割カット



施工時間 7割カット
※弊社施工テスト時

<工法別 振れ止め比較試験 ※例>



<試験条件>
試験機材：
アクチュエーター
吊元加速度計
機器加速度計
吊元レーザー変位計
機器レーザー変位計
加震波：15Hz～0.5Hz
(震度6強相当)

<試験結果考察>
・全ねじブレース工法に比べ、柔ワイヤ工法は変位・機器加速度共に低く、吊り機器へのダメージが少ない結果となりました。
詳しい試験結果をご希望の場合は、最寄りの営業所へお問い合わせください。

管材事業部

<http://www.nichieiintec.jp/>

日栄インテック

検索

※施工手順動画、振れ止め比較動画配信はこちら

<http://www.nichieiintec.jp/pipe/1461.html>



QRコード

日栄インテック株式会社

〒116-0011 東京都荒川区西尾久 7-57-8
TEL : 03-6324-1537
FAX : 03-3810-5530