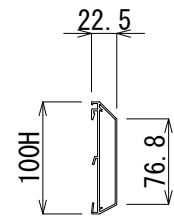


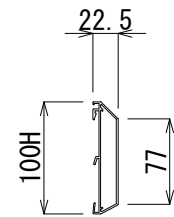
台車ガード施工要領書(アルミ・ステンレス共通)

HACCP対応

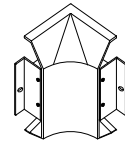
アルミ台車ガード
【アルミ押出型材A6063S-T5
アルミクリアー仕上げ(ツヤ有)】



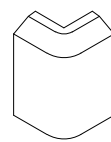
ステンレス箔貼台車ガード
【アルミ押出型材A6063S-T5
特殊加工ステンレス箔(t=0.15mm)】



入隅・出隅台車ガード(アルミ/ステンレス共通)
【アルミダイキャスト成形品(焼付塗装仕上げ)】



入隅



出隅

■ 部材 ■



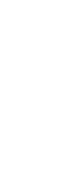
取付金具A



エンドキャップ(左)



エンドキャップ(右)



ジョイントシール受け(左)
※入隅・出隅用



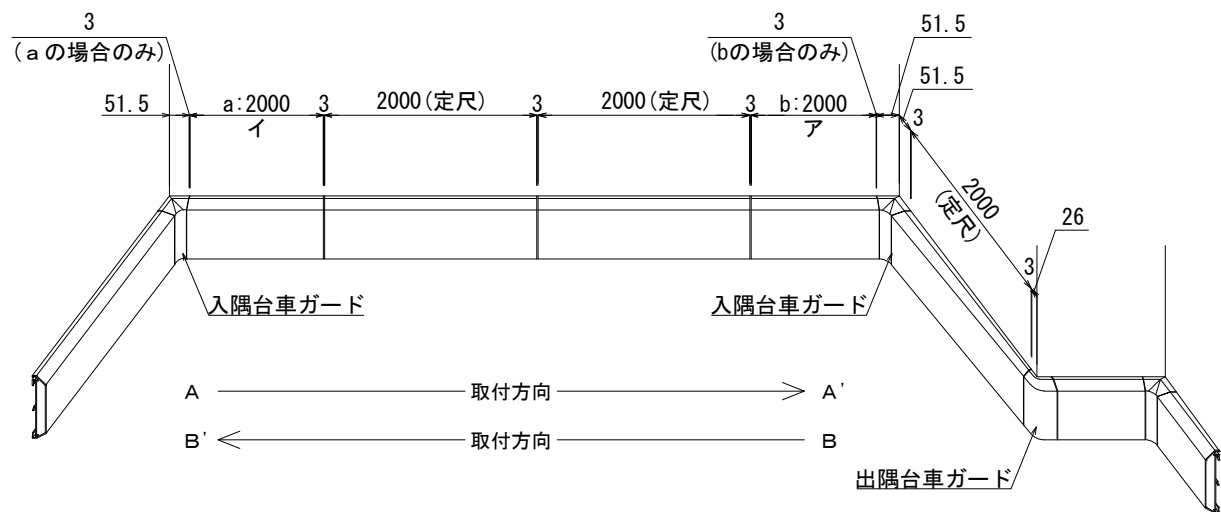
ジョイントシール受け(右)
※入隅・出隅用



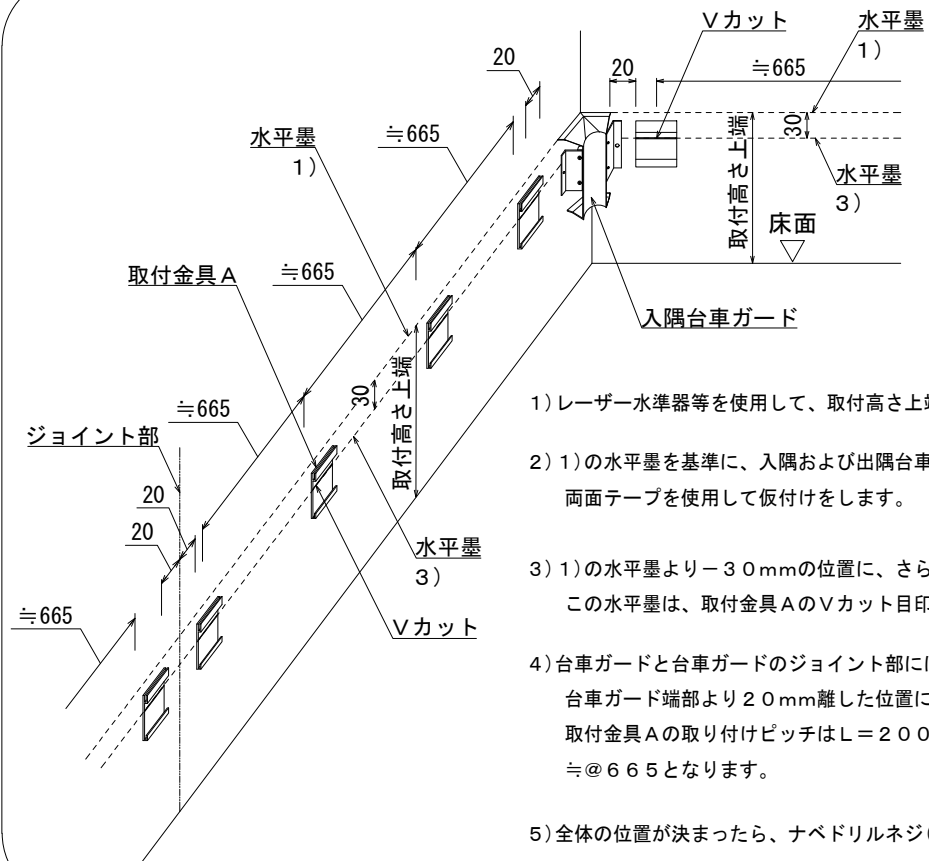
中間ジョイントシール受け

【 1. 台車ガードの割り付け 】

- 1) 台車ガードには、入隅台車ガード・出隅台車ガード・L=2000(定尺)の3種類があります。
- 2) 入隅台車ガードは、壁のコーナーよりL=51.5mm(製品寸法:L=50mm)、
出隅台車ガードは、壁のコーナーよりL=26mm(製品寸法:L=50mm)が、製品の端部の位置となります。
- 3) 壁のコーナー間の寸法調整は、入隅・出隅台車ガードの横の台車ガードを切断して調整して下さい。
 ① A→A'方向に取り付ける場合は、ア=調整寸法
 ② B'←B方向に取り付ける場合は、イ=調整寸法
- 4) 台車ガードと台車ガードの間の目地巾が均等に3mmになる様にして下さい。

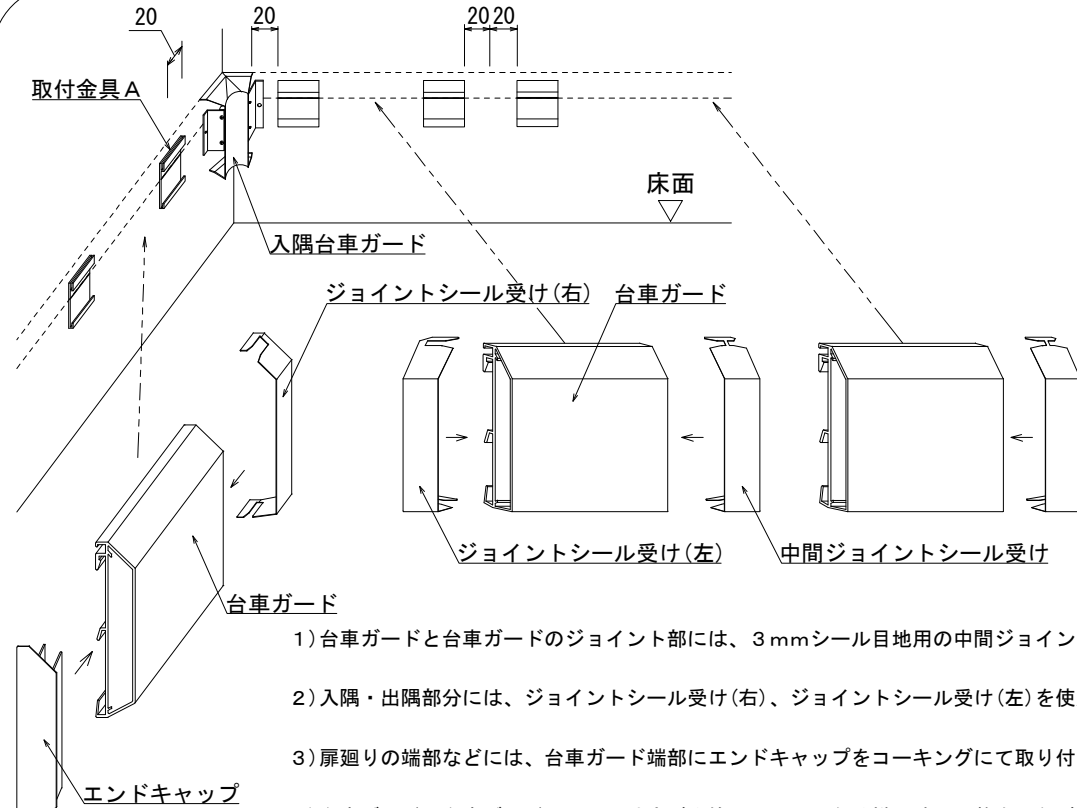


【 2. 入隅・出隅台車ガードおよび取付金具Aの取り付け 】



- 1) レーザー水準器等を使用して、取付高さ上端位置に水平墨を打ちます。
- 2) 1)の水平墨を基準に、入隅および出隅台車ガードを、
両面テープを使用して仮付けをします。
- 3) 1)の水平墨より30mmの位置に、さらに水平墨を打ちます。
この水平墨は、取付金具AのVカット目印の基準墨です。
- 4) 台車ガードと台車ガードのジョイント部には、中間ジョイントシール受けを使用しますので、
台車ガード端部より20mm離れた位置に、取付金具Aを取り付けます。
取付金具Aの取り付けピッチはL=2000(定尺)に対して
≒@665となります。
- 5) 全体の位置が決まったら、ナベドリルネジ(M4)にて、本締めをして下さい。

【 3. 台車ガードの取り付け 】



- 1) 台車ガードと台車ガードのジョイント部には、3mmシール目地用の中間ジョイントシール受けを使用します。
- 2) 入隅・出隅部分には、ジョイントシール受け(右)、ジョイントシール受け(左)を使用します。
- 3) 扉廻りの端部などには、台車ガード端部にエンドキャップをコーキングにて取り付けます。
- 4) 台車ガードと台車ガードの間の目地巾が均等に3mmになる様、隙間調整をしながら、
台車ガード上部の凸部と、取付金具A上部の凹部を合せ、上から下に押し込んで勤合させて下さい。
- 5) 最後に、必要があれば台車ガードの上下・継ぎ目にコーキングをして下さい。