

NEW!! PAT.

接合・結束・火打・コーナー[L]型金物
柱材 軸組接合力強化 歪み防止補強金物

Precision laser processing products.

[精密レーザー加工]

Laser processing Product

Razor cut

LR-N250BW FULL SET.
LR-N400BW FULL SET.

WIDEコーナー 90mmの安定した強い接合力!!
歪み防止WIDE60mmコーナー火打斜板セット!!

Cation Black

表面処理 カチオン電着 [黒]

Corner Plate **WS**

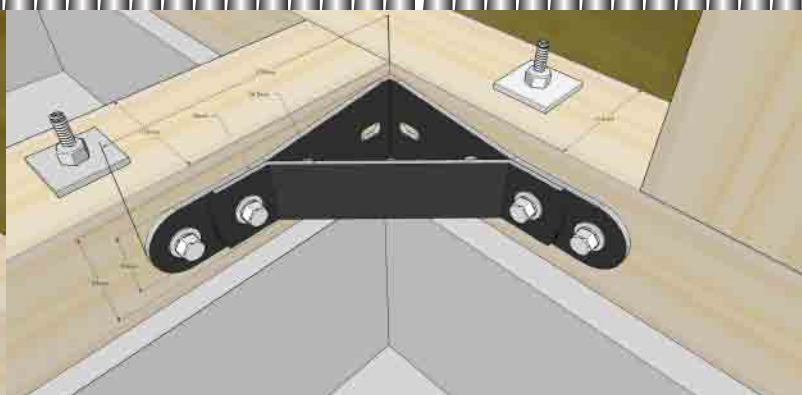
Corner Plate **WS**

Corner Plate **WL**

LR-N400BW



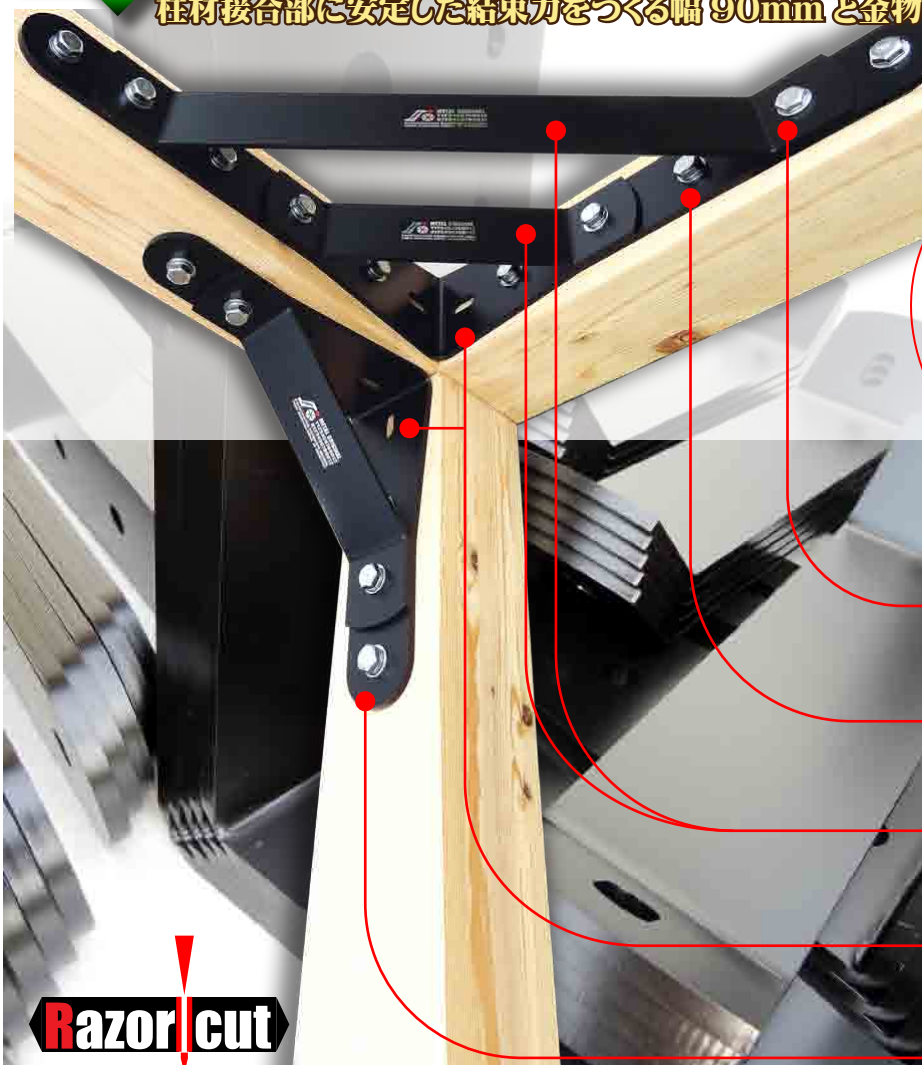
LR-N250BW





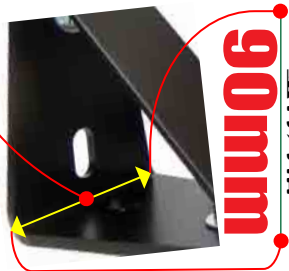
「接合力の確実性と、より強いコーナー構成の為に!!」

柱材接合部に安定した結束力をつくる幅90mmと金物の構成ズレを防止する固定穴設計



▽「LR-N金物」に新たな強さをプラス。

- 「変形に強い本体設計」
柱材面、角接合部に幅広くフィットさせる「金物コーナー幅90mm」設計。
L金物本体に加わる内・外負荷力変形に強い形状を採用。
- 「初期固定位置を推移させる取付穴設計」
初期負荷時に発生する取付ボルト穴のズレを極力押さえ、取付時位置より角補強効果をすぐに発揮させます。それにより、わずかなズレで起きる柱材構成の歪みを押さえ、より強い角補強効果推移と枠剛性を保ちます。
- 「柱材と金物、完全一体化固定を実現する為の設計」
金物取付ボルト穴を多数配置。補強部と金物を完全に一体化固定することで一つの構造体として存在させることができます。此处に負荷力を掛け合うことがない為、強い補強効果が得られます。
- 「角の歪みをより強力に押さえる金物コーナー斜板」
L金物内コーナーに使用することで、内部に加わる負荷力に強い剛性を発揮します。柱材水平角の「歪み」縦方向柱材の「倒れ」も強力に押さえ軸組構成を保持します。「斜板 大/小」
- 「角組結束を決める。更に引寄せで固める。」
同一線上の柱材を「引き寄せ」たり、「強固な角接合構成」を実現できます。市販の「引寄せ金物」等を利用し、より強固な軸組一体化構成や、ボルト追加で角固定耐力をプラスする使い方ができる穴を配置しました。
- 「防錆効果が高く露出使用、見せる補強にも適す表面処理」
錆に抜群の防錆性を誇る「カチオン電着塗装」を採用。外構・内部・開口部露出の見える箇所使用など、補強箇所にも広く適する「艶消しブラック」採用。表面処理が美しい仕上がります。

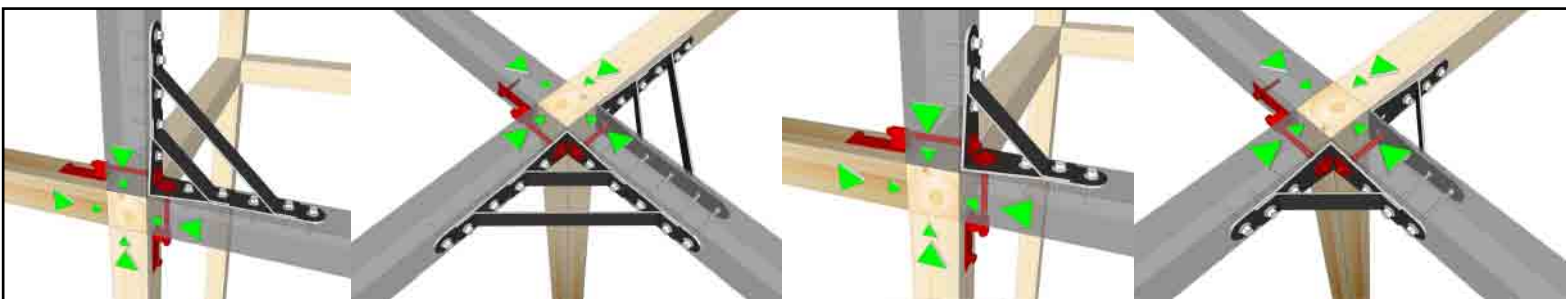


Razor cut



※写真 名古屋中部大学工学部建築学科施設内でILR金物応力強度試験風景。(※旧LR金物の応力強度性能は0.5倍土壁相当。進化した「NEW」LR-N)

Cation Black



■ 柱材引寄せ使用例 (※LR 金物活用例)

●LR-金物「1set」で四方向の柱材を引寄せ「纏めて結束」



※図解説明。市販引寄せ金物とLR-金物を組合せて取付けた例。
©LR-NBW金物と引寄せ金物の組合せ使用は、金物角の固定用ボルト穴を活かした一つの使用例を参考に示したもので、LR-NBW金物セット仕様ではありません。図の例で使用する場合はご使用者の判断の下行ってください。

より強力な火打ち効果と接合力が得られる「幅広60mm斜板」

NEW!!!

Wide.Corner.

幅広コーナー斜板
Razorカット製品

- 1.斜板仕様
「幅広仕様」幅60mm
(図1.参)
- BOLT穴端から板先端mm
「幅広仕様」21.75mm
(図1.参)



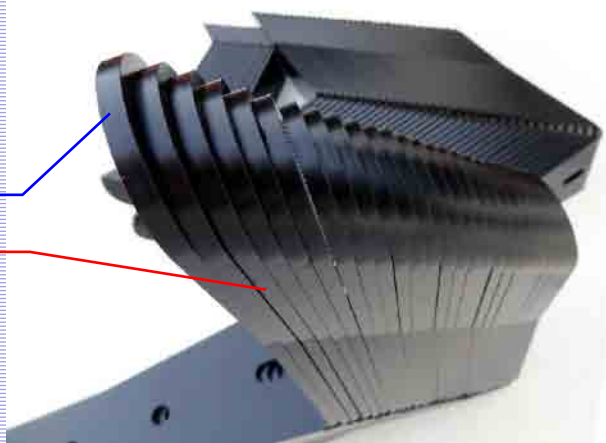
- 1.最大の特徴、press時の金属「歪・変形」が無く「正確切断」と「高品質仕上り」
- 2.加工部火力切断時の鋼材が「焼」で超硬質に「強化」変形に強い!!
- 3.引張時のボルト穴破断が「鋼材生地材」に比べ耐力がUP!!
- 4.より確実な金物構成で「柱材角の歪み・接合力」の補強性能をUP!!



●幅広仕様

※コーナー斜板構成はシナプスの「特許登録」製品です。登録実用新案第3081133号/3084875号

●火打ち効果・引張強度UP!! プレスカット時の鋼材ねじれと歪のないパーツで構成が安定した火打ち効果と接合力を実現します。



加工精度・品質UP!!

鋼材プレス負荷を掛けず、正確にカットできる「LASER加工機」を採用。
プレス切断部の鋼材ダレや歪がなく、設計寸法に忠実な加工精度を誇ります。
また、自由な形状や曲線を容易に加工できることから、理想の強度計算を追求した形状設計を可能にしてくれます。LR-金物の独特な形状スタイルは、LASER加工機だからこそ実現出来た、理想の柱材角補強金物です。

鋼材強度UP!!

火力カット時の加工部鋼材端を強化。
加工面は通常ドリルでも拡張できないほど超鋼化しており、金物に荷重が加わった時に起きる「BOLT穴変形」に強い形、鋼材に変化しています。また、金物の構成面と面が固定時に全体が密着し、完全な一体形状を構成することができます。

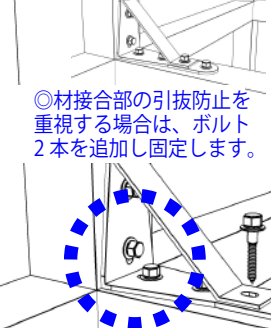
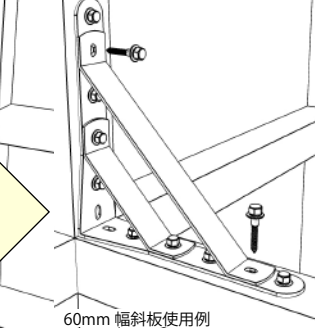
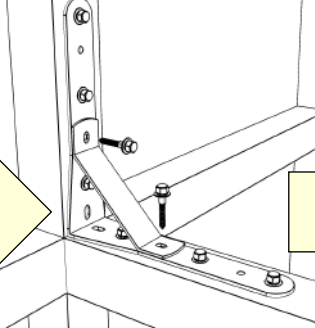
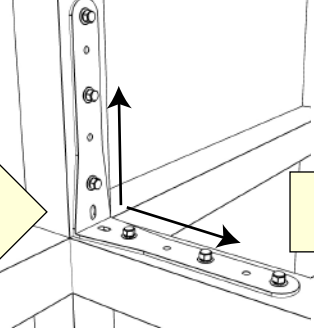
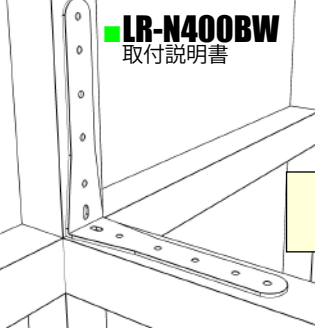
1 ●材角センターに本体を充て、全てのボルト下穴を木工ドリル 5.5M ~ 6.0M で深さ約 50mm 開ける。

2 ●コーナー斜板取付穴を除き、金物角（材接合部）のボルト位置から順に締付ける。

3 ●コーナー「小」斜板を取付ける。

4 ●コーナー「大」斜板を取付け完成。

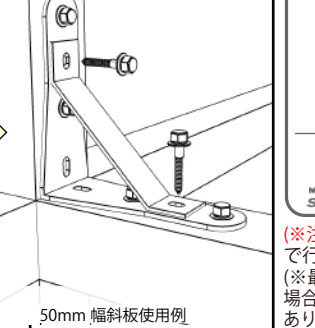
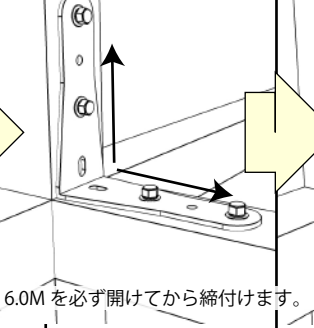
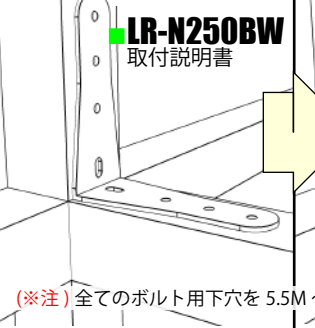
◎材接合部の引抜防止を重視する場合は、ボルト 2本を追加し固定します。



1 ●材角センターに本体を充て、全てのボルト下穴を木工ドリル 5.5M ~ 6.0M で深さ約 50mm 開ける。

2 ●コーナー斜板取付穴を除き、金物角（材接合部）のボルト位置から順に締付ける。

3 ●コーナー斜板を取付け完成。



Metal Original synapse.international.,company. Made in Japan

(※注) 最後にボルト締付力確認を必ず手締めで行い、確実に締付・固定してください。
(※最後までインパクトドライバーで締付た場合、ボルト頭部を損傷・破損する可能性があります。又、下穴を必ず開けて下さい。)

◎引寄せ金物(羽子板金物)と兼用使用する場合は金物角の穴を使用し、※角または丸座金をご使用下さい。

(※注) 全てのボルト用下穴を 5.5M ~ 6.0M を必ず開けてから締付けます。

50mm 幅斜板使用例

60mm 幅斜板使用例

LR-N400BW

NO.4560286275296

幅広斜板 (大) (約1.0kg) ■LR-N400BW(本体 + フルセット 約4.0kg)
幅広斜板 (小) (約0.6kg)

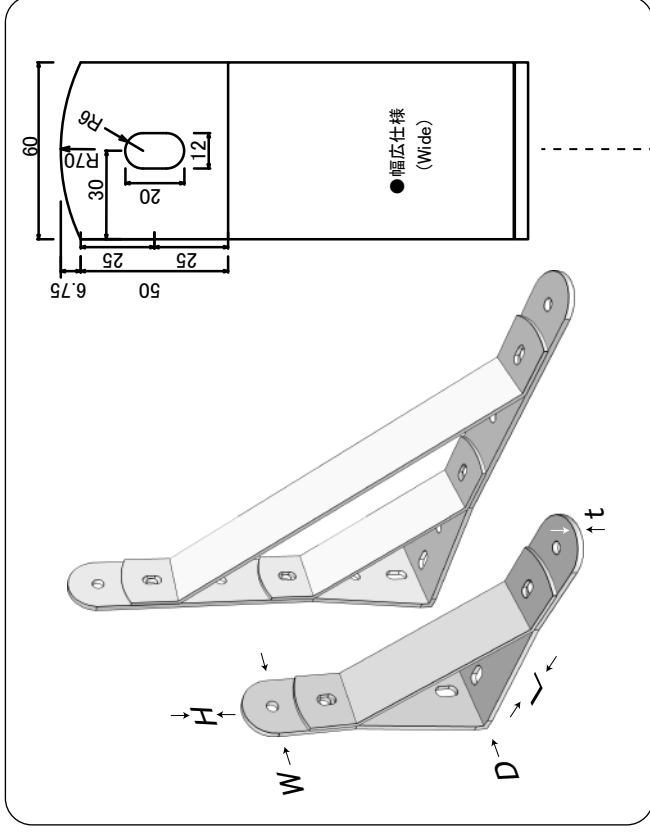
●材質: SS/鉄 ●表面処理: カチオン電着/黒 ●W60 × D90 × H400 × L400 × t6.0 ●本体(約2.3kg) ●コーチボルト9M × 65mm(10本set)

LR-N250BW

NO.4560286275326

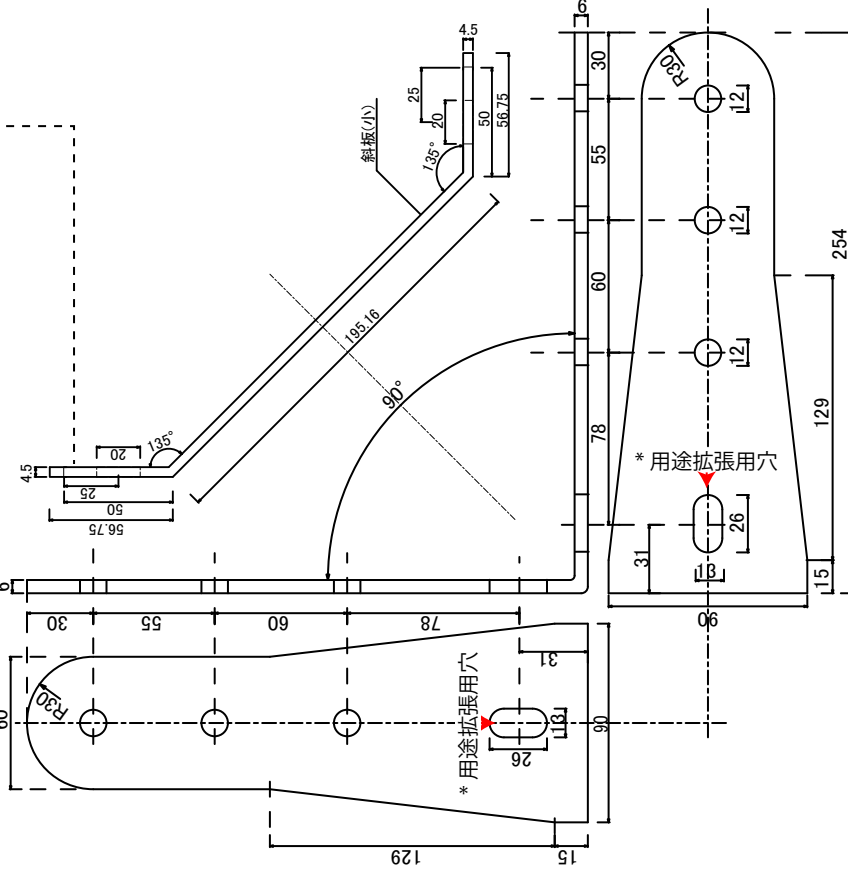
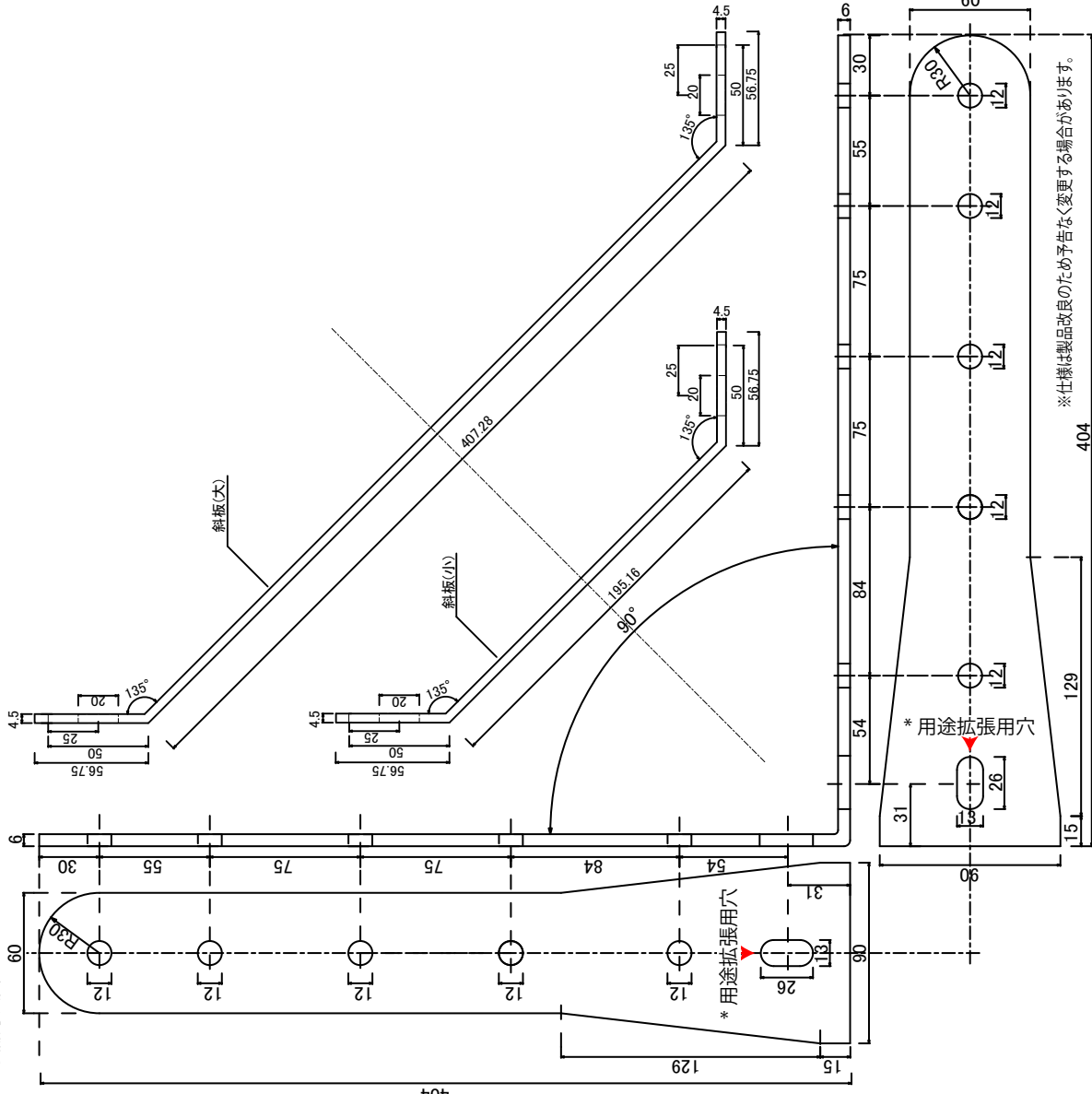
幅広斜板 (小) (約0.6kg) ■LR-N250BW(本体 + フルセット 約2.1kg)
●W60 × D90 × H250 × L250 × t6.0 ●本体(約1.5kg) ●コーチボルト9M × 65mm(6本set)

●材質: SS/鉄 ●表面処理: カチオン電着/黒



〈斜板 幅広 60mm〉

■製品寸法図



※仕様は製品改良のため予告なく変更する場合があります。