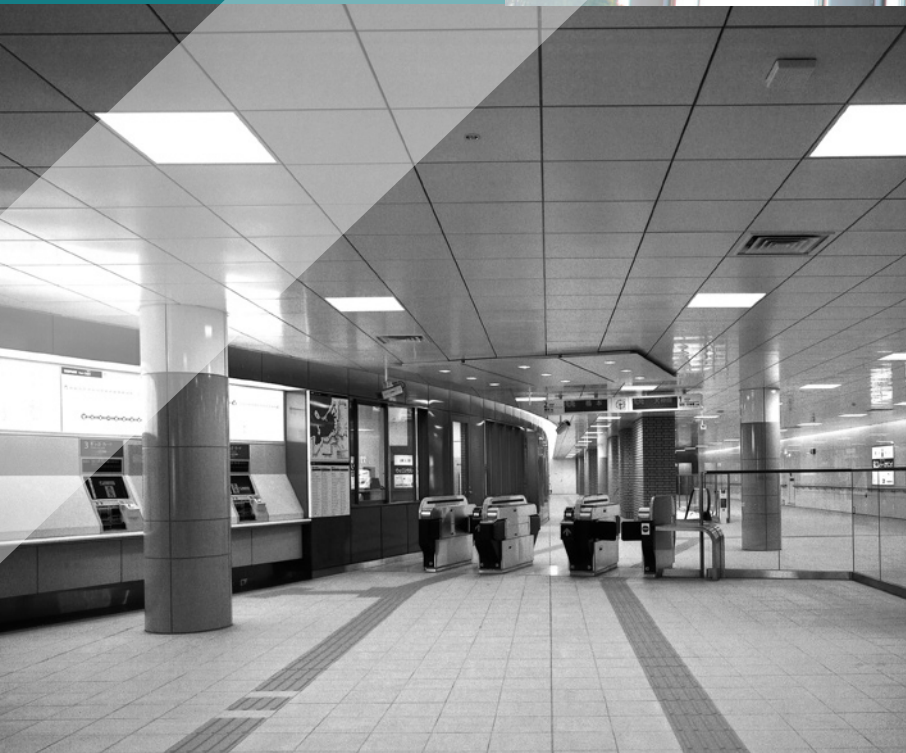




モリソン システム天井アルミパネル

Morison System Ceiling



Aluminum panel

特約店

森村金属株式会社

本社営業部 東大阪市角田1-8-1 〒578-0912 TEL.(072)962-7321 FAX.(072)965-6954
東京支店 東京都中央区八丁堀3丁目7-1 TEL.(03)3552-0191 FAX.(03)3552-0190
宝ビル本館4F 〒104-0032
名古屋支店 名古屋市中村区則武1-10-6 TEL.(052)453-2247 FAX.(052)453-2248
側島ノリタケ第1ビル504号室 〒453-0014
大阪工場 東大阪市角田1-8-1 〒578-0912 TEL.(072)962-7380 FAX.(072)965-7222
関東工場 千葉県富里市美沢7番7号 〒286-0225 TEL.(0476)90-0031 FAX.(0476)90-0032
Eメール ● mail@morison.co.jp
ホームページ ● https://www.morison.co.jp

森村金属

検索



※印刷のためカタログのカラーと現物の感じは多少異なります。
※このカタログに掲載しております製品の仕様は、
改良のため予告なしに変更する場合がありますのでご了承ください。



MORISON Spirit

システム天井のことなら何でもご相談ください。
MORISONは、熱いハートを持った
モノづくりのプロ集団です。

1 MORISONはお応えします！

1955年に設立したモリソン（森村金属）。当社の歩みはアルミ天井と共にあると言っても過言ではありません。オリジナル製品の企画・開発・製造に関しては、アルミニウム合金の持つ軽量で加工が容易という特性をフルに活用。可動性や施工性、経済性に富んだアルミパネルを制作しており、近年においては特に耐震性と快適性に尽力し、時代のニーズに応えるシステム天井を提案しています。

2 施工実績現場の見学説明お手伝い！

「システム天井 アルミパネル」に関するあらゆる情報をゼネコンや建設業者、設計事務所の皆様にご理解いただくこと。それでこそ当社製品の長所を最大限に活かした建築・設計計画が可能となり、質の高い仕事に貢献できると考えています。

3 MORISONは設計のお手伝いをします！

多種多様な個性や特長を備えた作品を生み出してきたモリソン。設立以来、膨大かつ綿密な量と質を誇るデータはもちろん、製品開発に携わった者の記憶や職人的な手技は脈々と息づいています。こうした独自のノウハウをもとに、理想を徹底的に追求したデザインラフの制作から現実的な問題を高次にクリアした設計図の作成まで、トータルなサポート体制をご用意。予算に応じた材質、最適な工法までご提案いたしますので、どうぞお気軽にご相談ください。

システム天井作業チャート

ご相談



デザイン決定

お見積もり

先行工事

先行工事
の確認

天井下地工事



検査

天井仕上げ工事



点検



全体検査

補修・再検査

完了
お引き渡し

耐震対策

モリソンは高い技術力で、安心をお届けします。

UB system 業界初 2Gをクリア

■試験機関 / 一般財団法人 日本建築総合試験所

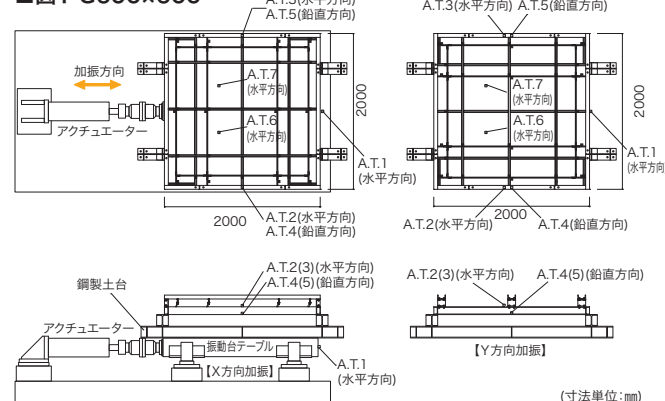
■試験体 / 試験体は図1に示すG600×600(天井パネル寸法 580mm×580mm 材質:アルミ 板厚0.8mm)と、図2に示すG600×1800(天井パネル寸法590mm×1,790mm 材質:アルミ・樹脂積層複合材 板厚4.0mm)

■試験方法 / 図1に示すように振動台に固定した鋼製土台に試験体鋼製フレームをM16ボルトで固定した。試験体の設置方向はX方向およびY方向の2種類とした。

■加振方法 / 入力地震波に神戸NS波および東北NS波を用いて、振動台テーブル(A.T.1)の最大加速度振幅が所定の加速度(2、4、6、8、10m/s²)となるように加振した。
ここで、最大加速度振幅は地震波の正の最大値(max)と負の最大値(min)のうち絶対値の大きい方の値を示す。入力地震波の神戸NS波とは、1995年1月17日に発生した兵庫県南部地震の神戸海洋気象台で得られたNS成分を、東北NS波とは、1978年6月12日に発生した宮城県沖地震の東北大学で得られたNS成分を示す。なお、当振動台で最大加速度振幅8m/s²および10m/s²を実現するために、神戸NS波では実地震波の時間軸を1/1.25にした波形を、東北NS波ではそれぞれ1/1.25および1/2にした波形を用いた。

■観察方法 / 地震波加振試験終了後、試験体の外れ、破損および変形等の状況を目視により観察した。

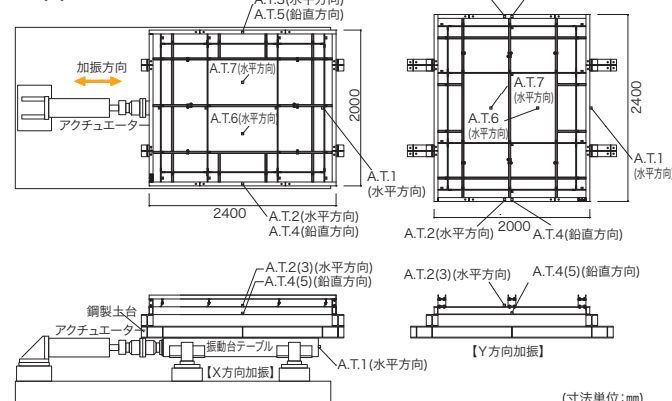
■図1 G600×600



■表1. 地震波による振動試験結果一覧(G600×600)

加振方向	入力地震波	最大加速度振幅(m/s ²)	測定結果						
			A.T.1	A.T.2	A.T.3	A.T.4	A.T.5	A.T.6	A.T.7
			(m/s ²)						
X方向	神戸NS波	2	max 1.91	1.78	2.33	0.08	0.10	2.26	2.24
			min -2.16	-2.39	-2.99	-0.08	-0.08	-3.11	-3.07
		4	max 3.63	3.90	4.86	0.10	0.09	5.02	4.92
			min -4.38	-5.04	-6.33	-0.10	-0.10	-6.75	-6.72
		6	max 5.32	5.72	7.18	0.06	0.06	7.39	7.20
	東北NS波	2	max 2.05	1.77	2.21	0.09	0.09	2.28	2.23
			min -2.10	-2.36	-2.97	-0.07	-0.08	-3.06	-3.05
		4	max 4.10	3.72	4.68	0.12	0.11	4.78	4.71
			min -4.19	-4.87	-6.16	-0.13	-0.10	-6.61	-6.56
		6	max 6.14	5.50	6.90	0.07	0.10	7.12	6.94
Y方向	神戸NS波	2	max 1.80	1.90	2.38	0.06	0.05	2.44	2.43
			min -2.17	-2.46	-3.07	-0.06	-0.05	-3.14	-3.15
		4	max 3.72	4.00	5.00	0.08	0.06	5.07	5.08
			min -4.43	-4.99	-6.30	-0.08	-0.09	-6.42	-6.42
		6	max 5.44	5.86	7.37	0.11	0.12	7.39	7.38
	東北NS波	2	max 4.16	3.68	4.63	0.06	0.07	4.74	4.72
			min -4.23	-4.85	-6.08	-0.08	-0.07	-6.18	-6.17
		4	max 6.17	5.34	6.69	0.09	0.10	6.80	6.80
			min -5.68	-6.59	-8.31	-0.08	-0.09	-8.49	-8.45
		6	max 7.91	7.20	9.09	0.08	0.08	9.21	9.20

■図2 G600×1800



■表2. 地震波による振動試験結果一覧(G600×1800)

加振方向	入力地震波	最大加速度振幅(m/s ²)	測定結果						
			A.T.1	A.T.2	A.T.3	A.T.4	A.T.5	A.T.6	A.T.7
			(m/s ²)						
X方向	神戸NS波	2	max 1.76	1.84	2.28	0.11	0.11	2.29	2.27
			min -2.25	-2.50	-3.11	-0.12	-0.12	-3.10	-3.08
		4	max 3.54	3.83	4.76	0.07	0.06	4.76	4.74
			min -4.66	-5.31	-6.62	-0.09	-0.08	-6.59	-6.55
		6	max 5.31	5.74	7.20	0.14	0.16	7.15	7.12
	東北NS波	2	max 1.99	1.92	2.35	0.07	0.06	2.38	2.37
			min -2.26	-2.55	-3.17	-0.07	-0.06	-3.18	-3.16
		4	max 4.11	3.72	4.67	0.14	0.12	4.71	4.70
			min -4.22	-4.87	-6.05	-0.13	-0.11	-6.02	-6.00
		6	max 5.98	5.56	6.94	0.16	0.13	6.87	6.81
Y方向	神戸NS波	2	max 1.81	2.20	2.70	0.10	0.09	2.74	2.70
			min -2.13	-2.54	-3.14	-0.08	-0.09	-3.23	-3.19
		4	max 3.66	4.44	5.49	0.15	0.16	5.62	5.42
			min -4.57	-5.68	-7.03	-0.13	-0.14	-7.19	-7.13
		6	max 5.40	6.68	8.35	0.21	0.22	8.50	8.15
	東北NS波	2	max 2.04	2.07	2.52	0.10	0.10	2.57	2.54
			min -2.24	-2.81	-3.45	-0.09	-0.10	-3.55	-3.49
		4	max 4.20	4.19	5.05	0.14	0.15	5.24	5.06
			min -4.20	-5.48	-6.75	-0.10	-0.17	-6.86	-6.79
		6	max 6.13	6.24	7.76	0.17	0.19	7.87	7.63

注)表中のmax、minはそれぞれ正の最大値および負の最大値を示す。

耐 震 試 験

G600×600

■商 品 名 /UBシステム天井
 ■試 験 機 関 /一般財団法人 日本建築総合試験所
 ■試 験 体 /G600×600(天井パネル寸法:580mm×580mm 材質:アルミ 板厚:0.8mm)
 ■試験 内 容 /スリーブ加振動による振動検査
 ■加 振 方 法 /振動台テーブルの加速度が所定の加振レベル(2、4、6、8、10、15、20m/s²)で一定となるように自動振幅調整しながら正弦波によるスリーブ加振を行った。スリーブ時間は約60秒とした。ただし、加振レベル20m/s²の場合は振動数6Hzで60秒間の定常加振とした。

■表1.スリーブ加振による振動試験結果一覧(G600×600、X方向加振)

加振レベル (m/s ²)	振動数範囲 (Hz)	測定結果							
			A.T.1	A.T.2	A.T.3	A.T.4	A.T.5	A.T.6	A.T.7
			(m/s ²)						
2	6.0 ～ 1.0	Amax	3.05 (1.3)	3.52 (1.3)	4.44 (1.3)	0.25 (5.2)	0.25 (5.2)	4.71 (1.3)	4.76 (1.3)
		Lmax	2.35 (1.2)	2.17 (1.2)	2.73 (1.2)	0.19 (4.3)	0.20 (4.3)	2.78 (1.2)	2.77 (1.2)
4	6.0 ～ 1.2	Amax	5.62 (1.2)	6.08 (1.2)	7.64 (1.2)	0.12 (6.0)	0.15 (5.9)	8.21 (1.4)	8.17 (1.2)
		Lmax	4.45 (1.2)	4.10 (1.2)	5.18 (1.2)	0.07 (5.7)	0.08 (6.0)	5.32 (5.2)	5.27 (1.2)
6	6.0 ～ 1.5	Amax	7.14 (2.1)	7.88 (1.6)	9.94 (1.6)	0.12 (1.5)	0.16 (2.8)	10.37 (1.6)	10.38 (1.6)
		Lmax	6.34 (6.0)	5.95 (6.0)	7.51 (6.0)	0.06 (1.5)	0.08 (5.9)	7.78 (5.2)	7.69 (6.0)
8	6.0 ～ 2.0	Amax	9.75 (6.0)	10.24 (2.0)	12.95 (2.0)	0.09 (5.6)	0.17 (4.5)	13.36 (2.0)	13.56 (2.0)
		Lmax	8.62 (6.0)	8.06 (6.0)	10.19 (6.0)	0.05 (5.2)	0.07 (5.9)	10.55 (6.0)	10.47 (6.0)
10	6.0 ～ 2.6	Amax	12.21 (6.0)	11.42 (6.0)	14.39 (6.0)	0.11 (5.1)	0.29 (3.2)	15.23 (5.9)	15.18 (6.0)
		Lmax	10.70 (6.0)	10.01 (6.0)	12.66 (6.0)	0.07 (5.1)	0.09 (5.8)	13.18 (6.0)	13.08 (6.0)
15	6.0 ～ 4.5	Amax	20.29 (5.9)	19.19 (5.9)	24.28 (5.9)	0.21 (4.8)	0.41 (4.5)	25.86 (5.9)	24.71 (5.9)
		Lmax	16.76 (5.9)	15.70 (5.9)	19.92 (5.9)	0.12 (5.1)	0.18 (5.7)	20.76 (5.9)	20.61 (5.9)
20	6.0	Amax	27.53	26.06	33.36	0.28	0.62	35.38	35.96
		Lmax	22.00	20.67	26.35	0.15	0.30	27.34	27.60

注)表中のAmax、Lmaxは全波形中の最大振幅[A]およびレベル[L]の最大値を、()内はその時点の加振振動数を示す。

試験結果

スリーブ加振試験終了後の目視観察では、
 いずれの試験体とも加振方向にかかわらず、試験体構成部材の外れ、
 破損および変形等の異常は認められなかった。

■表2.スリーブ加振による振動試験結果一覧(G600×600、Y方向加振)

加振レベル (m/s ²)	振動数範囲 (Hz)	測定結果							
			A.T.1	A.T.2	A.T.3	A.T.4	A.T.5	A.T.6	A.T.7
			(m/s ²)						
2	6.0 ～ 1.0	Amax	3.09 (1.1)	3.43 (1.4)	4.30 (1.4)	0.18 (4.6)	0.17 (5.8)	4.39 (1.4)	4.37 (1.4)
		Lmax	2.34 (1.3)	2.16 (1.1)	2.72 (1.3)	0.13 (3.5)	0.13 (3.5)	2.77 (1.1)	2.76 (1.1)
4	6.0 ～ 1.2	Amax	5.44 (1.3)	6.04 (1.3)	7.57 (1.3)	0.13 (5.7)	0.11 (5.7)	7.68 (1.3)	7.66 (1.3)
		Lmax	4.45 (1.2)	4.09 (1.2)	5.16 (1.2)	0.07 (5.7)	0.06 (5.6)	5.25 (1.2)	5.24 (1.2)
6	6.0 ～ 1.5	Amax	7.17 (6.0)	7.68 (2.0)	9.68 (2.0)	0.25 (3.2)	0.24 (3.2)	9.76 (2.0)	9.74 (2.0)
		Lmax	6.37 (6.0)	5.98 (6.0)	7.53 (6.0)	0.12 (3.8)	0.12 (6.0)	7.60 (6.0)	7.60 (6.0)
8	6.0 ～ 2.0	Amax	9.61 (6.0)	10.16 (2.0)	12.77 (2.0)	0.17 (5.8)	0.27 (5.6)	12.84 (2.0)	12.83 (2.0)
		Lmax	8.66 (6.0)	8.12 (6.0)	10.24 (6.0)	0.11 (5.7)	0.17 (5.6)	10.33 (6.0)	10.33 (6.0)
10	6.0 ～ 2.6	Amax	12.41 (6.0)	11.66 (6.0)	14.69 (6.0)	0.20 (5.7)	0.34 (6.0)	14.71 (6.0)	14.73 (6.0)
		Lmax	10.75 (6.0)	10.09 (6.0)	12.75 (6.0)	0.11 (5.7)	0.25 (5.5)	12.87 (6.0)	12.85 (6.0)
15	6.0 ～ 4.5	Amax	20.02 (5.9)	18.95 (5.9)	24.03 (5.9)	0.28 (4.7)	0.45 (5.5)	23.89 (5.9)	23.90 (5.9)
		Lmax	16.76 (5.9)	15.79 (5.9)	20.00 (5.9)	0.16 (5.9)	0.35 (5.5)	20.14 (5.9)	20.12 (5.9)
20	6.0	Amax	27.64	26.44	33.71	0.49	0.51	33.48	33.47
		Lmax	22.05	20.92	26.57	0.29	0.28	26.68	26.63

注)表中のAmax、Lmaxは全波形中の最大振幅[A]およびレベル[L]の最大値を、()内はその時点の加振振動数を示す。

試験結果

スリーブ加振試験終了後の目視観察では、
 いずれの試験体とも加振方向にかかわらず、試験体構成部材の外れ、
 破損および変形等の異常は認められなかった。

■表2.スリーブ加振による振動試験結果一覧(G600×1800、Y方向加振)

加振レベル (m/s ²)	振動数範囲 (Hz)	測定結果							
			A.T.1	A.T.2	A.T.3	A.T.4	A.T.5	A.T.6	A.T.7
			(m/s ²)						
2	6.0 ～ 1.0	Amax	3.08 (1.4)	4.20 (1.4)	5.03 (1.4)	0.24 (5.7)	0.21 (5.8)	5.23 (1.4)	5.16 (1.4)
		Lmax	2.34 (1.3)	2.43 (6.0)	2.90 (6.0)	0.16 (5.7)	0.17 (5.7)	3.00 (6.0)	2.92 (6.0)
4	6.0 ～ 1.2	Amax	5.37 (1.3)	7.39 (1.4)	8.88 (5.0)	0.39 (5.0)	0.55 (5.1)	9.19 (1.4)	9.11 (1.4)
		Lmax	4.45 (1.2)	4.92 (5.1)	5.74 (5.1)	0.32 (4.9)	0.49 (5.0)	6.01 (5.1)	5.81 (5.1)
6	6.0 ～ 1.5	Amax	7.18 (1.7)	8.64 (5.1)	10.93 (2.0)	0.55 (5.0)	0.83 (5.0)	11.03 (2.0)	10.93 (2.0)
		Lmax	6.40 (6.0)	6.84 (5.0)	8.36 (5.0)	0.46 (5.0)	0.69 (5.0)	8.56 (5.0)	8.32 (5.0)
8	6.0 ～ 2.0	Amax	9.86 (6.0)	11.85 (2.2)	15.08 (2.2)	0.70 (5.0)	0.96 (5.0)	14.78 (2.2)	14.83 (2.2)
		Lmax	8.68 (6.0)	8.98 (5.0)	11.29 (4.8)	0.63 (4.9)	0.85 (5.0)	11.33 (5.0)	11.12 (6.0)
10	6.0 ～ 2.6	Amax	12.52 (6.0)	13.62 (6.0)	17.38 (6.0)	0.87 (5.0)	1.09 (5.0)	17.24 (6.0)	16.96 (6.0)
		Lmax	10.79 (6.0)	11.07 (6.0)	13.95 (5.0)	0.73 (5.0)	0.97 (5.0)	14.05 (6.0)	13.85 (6.0)
15	6.0 ～ 4.5	Amax	20.27 (5.9)	22.65 (5.8)	28.87 (5.9)	1.01 (5.0)	1.48 (5.1)	28.27 (5.9)	27.87 (5.9)
		Lmax	16.86 (5.9)	17.38 (5.9)	21.96 (5.9)	0.68 (5.0)	1.03 (5.0)	22.00 (5.9)	21.71 (5.9)
20	6.0	Amax	27.51	33.28	42.29	1.17	1.24	40.86	40.34
		Lmax	22.00	23.71	30.06	1.01	0.97	29.80	29.43

注)表中のAmax、Lmaxは全波形中の最大振幅[A]およびレベル[L]の最大値を、()内はその時点の加振振動数を示す。

部 材 強 度 試 験

チャンネルクリップ(UBP)

■試験1 UBPビス無(x方向)

	降伏点 試験力	降伏点 変 位	最大点 試験力	最大点 変 位	破 壊 状 況
	N	mm	N	mm	
試験体1	—	—	229.2	4.38	野縁内のクリップの滑り
試験体2	209.2	8.31	229.5	19.15	野縁内のクリップの滑り
試験体3	127.9	7.18	143.2	14.00	野縁内のクリップの滑り
平 均 値			200.6	12.51	—
最 大 値			229.5	19.15	—
最 小 値			143.2	4.38	—

■試験2 UBPビス無(-x方向)

	降伏点 試験力	降伏点 変 位	最大点 試験力	最大点 変 位	破 壊 状 況
	N	mm	N	mm	
試験体1	—	—	597.6	26.39	クリップの傾き
試験体2	—	—	645.0	20.98	クリップの傾き
試験体3	—	—	665.9	22.68	クリップの傾き
平 均 値			636.2	22.68	—
最 大 値			665.9	26.39	—
最 小 値			597.6	20.68	—

■試験3 UBPビス無(y方向)

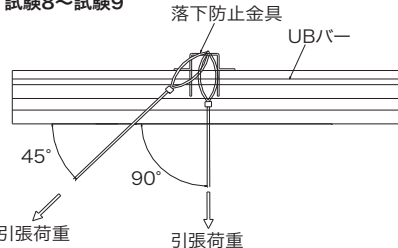
	降伏点 試験力	降伏点 変 位	最大点 試験力	最大点 変 位	破 壊 状 況
	N	mm	N	mm	
試験体1	—	—	41.2	1.50	野縁の滑りおよび傾き
試験体2	—	—	22.4	7.65	野縁の滑りおよび傾き
試験体3	—	—	32.9	1.03	野縁の滑りおよび傾き
平 均 値			32.1	3.39	—
最 大 値			41.2	7.65	—
最 小 値			22.4	1.03	—

■試験4 UBPビス無(z方向)

	降伏点 試験力	降伏点 変 位	最大点 試験力	最大点 変 位	破 壊 状 況
	N	mm	N	mm	
試験体1	1015.7	7.28	1236.5	11.80	クリップのつめのめくれ
試験体2	1218.7	7.49	1355.0	11.37	クリップのつめのめくれ
試験体3	503.6	1.25	1245.5	9.12	クリップのつめのめくれ
平 均 値	912.42	5.34	1279.0	10.76	—
最 大 値	1218.00	7.49	1355.00	11.80	—
最 小 値	503.60	1.25	1236.50	9.12	—

落下防止金具

■試験内容図 試験8～試験9



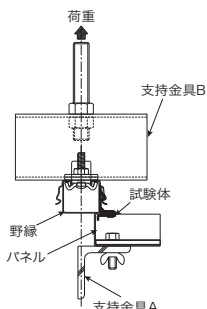
■試験8 落下防止金具(90°方向)

	降伏点 試験力	降伏点 変 位	最大点 試験力	最大点 変 位	破 壊 状 況
	N	mm	N	mm	
試験体1	827.5	10.92	841.8	11.93	金具からのワイヤーの外れ
試験体2	—	—	895.0	16.18	金具からのワイヤーの外れ
試験体3	836.8	10.58	1173.4	25.21	金具からのワイヤーの外れ
平 均 値			970.1	17.77	—
最 大 値			1173.4	25.21	—
最 小 値			841.8	11.93	—

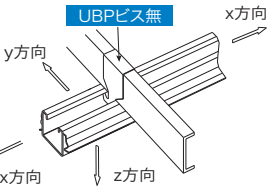
スナッピーピース(USP)

■試験10 USP

	最大点 試験力	最大点 変 位
	N	mm
試験体1	278.0	7.00
試験体2	269.7	6.45
試験体3	264.9	6.71
平 均 値	270.9	6.70
最 大 値	278.0	7.00
最 小 値	264.9	6.45



■試験内容図 試験1～試験4



■試験5 UBPビス有(x方向)

	降伏点 試験力	降伏点 変 位	最大点 試験力	最大点 変 位	破 壊 状 況
	N	mm	N	mm	
試験体1	—	—	138.9	4.79	野縁内のクリップの滑り
試験体2	—	—	236.9	12.04	野縁内のクリップの滑り
試験体3	208.1	4.48	208.9	18.22	野縁内のクリップの滑り
平 均 値			194.9	11.68	—
最 大 値			236.9	18.22	—
最 小 値			138.9	4.79	—

UB System

パネルワンタッチ施工

SNAP IN工法

UBシステムの大きな特長にSNAP IN工法があります。

パネルワンタッチ施工のことで、スラブより吊りボルトを下げ、ハンガーにより野縁受け(38チャンネル)をセットし、チャンネルクリップでUBメインバーを架設。クロスバーを交叉組してきたUBバーの表面からスナップピースを取り付けたパネルを両手で押し上げると、カチッと音がしてワンタッチで装着できます。ネジを使わないため、ネジ頭を隠す施工も必要なく意匠性に優れ、脱着が容易なためにメンテナンスも比較的小さいです。

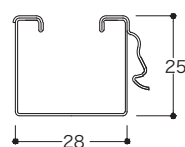
■クロスバー(U4CB)

カラー鉄板 t0.5



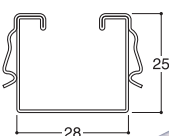
■廻り縁片羽根UBバー(UBO)

カラー鉄板 t0.5 定尺 4,000mm

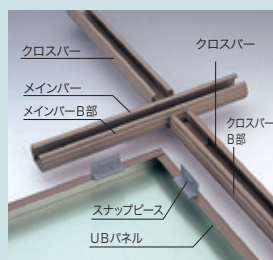


■メインバー(UMB)

カラー鉄板 t0.5 定尺 4,000mm



ハンガー(CH)
野縁受け吊り金具



パネル装着
パネルにスナップピースを取付け
メインバー・クロスバー、B部に嵌め込む



チャンネルクリップ(UBP)
野縁受けと
メインバーの接続

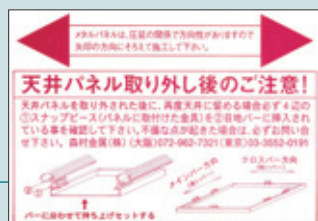


直ジョイント(UMJ)
メインバー・廻り縁
片羽根UBバーの
各接続

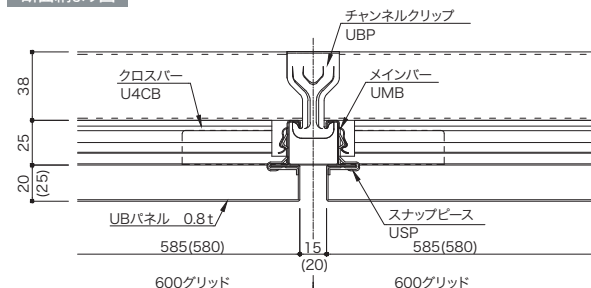
下から
はめ込む



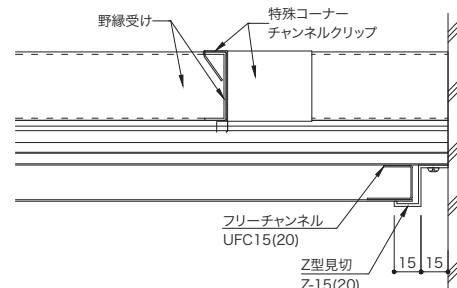
コーナー部
重ね合わせ、リベット止



断面納まり図

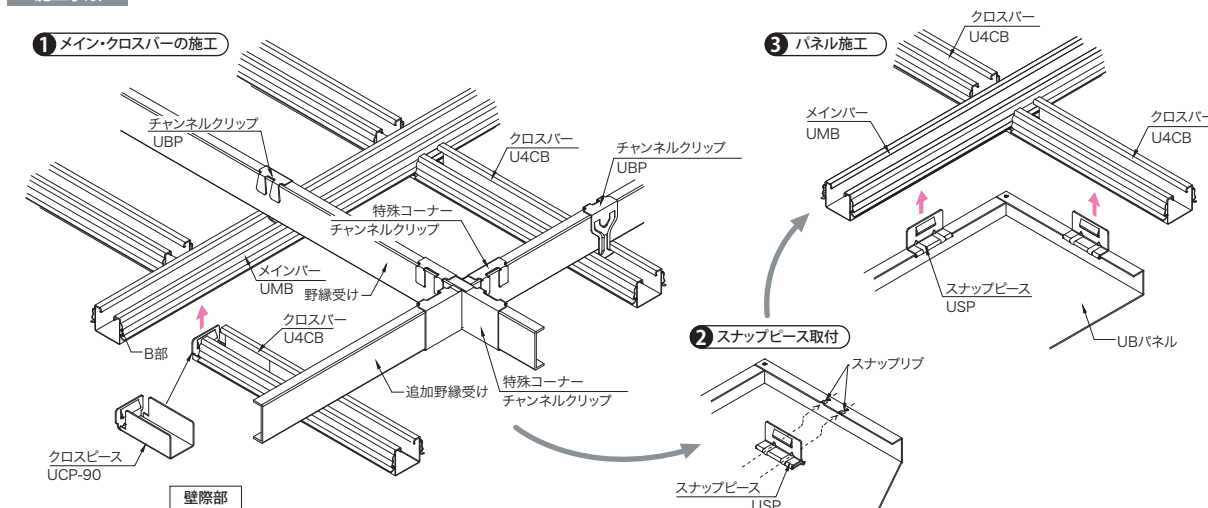


メインバー方向 基本断面図



壁際 基本断面図

施工手順

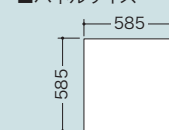


Panel & Color

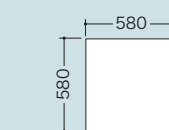
質感と色調で天井空間をクリエイト

標準仕様

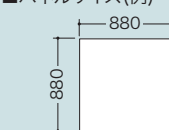
- 材質/カラーアルミ板 t0.8
- パネルサイズ



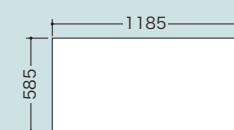
グリッド寸法/600×600mm
目 地/W15×H20mm



グリッド寸法/600×600mm
目 地/W20×H25mm



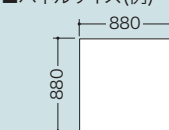
グリッド寸法/900×900mm
目 地/W20×H25mm



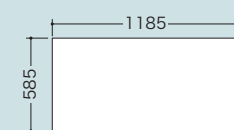
グリッド寸法/600×1200mm
目 地/W15×H20mm

受注生産(焼付塗装仕様)

- 材質/アルミ板 t0.8~t1.5
- パネルサイズ(例)

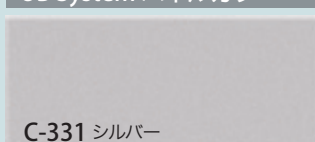


グリッド寸法/900×900mm
目 地/W20×H25mm

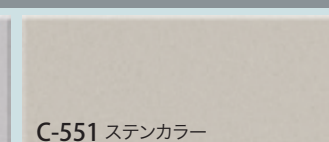


グリッド寸法/600×1200mm
目 地/W15×H20mm

UB System パネルカラー

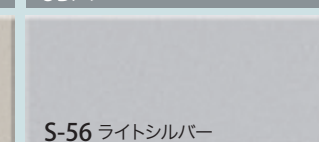


C-331 シルバー



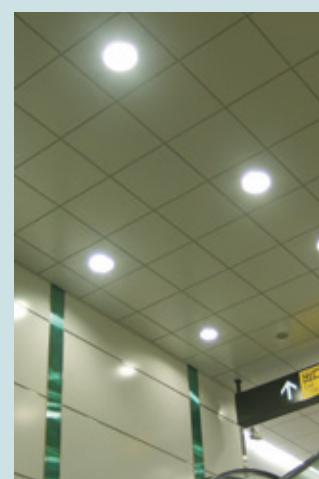
C-551 ステンカラー

UBバー



S-56 ライトシルバー

※同じ色番であっても、コイルロットが異なる場合は色味に差異が生じますので、ご注意ください。※印刷のため実物と色合いが多少異なります。あらかじめご了承ください。
※上記以外のご指定色はご相談ください。※現物サンプルをご用意しています。御入用の方は別途ご請求ください。



UB System 付属品

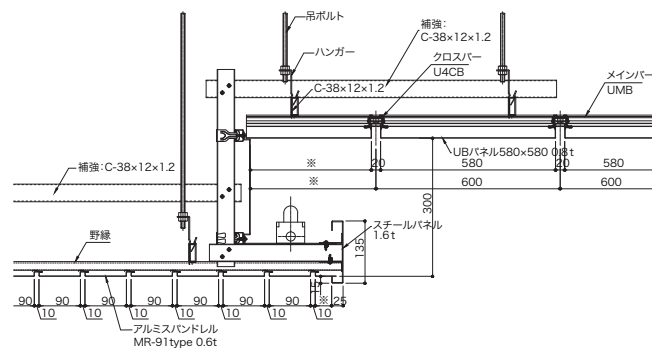
ハンガー (CH) 溶融亜鉛めっき鋼板 t2.0 	チャンネルクリップ (UBP) 溶融亜鉛めっき鋼板 t0.8 	スナップピース (USP) ガルバリウム鋼板 t1.0 	スナップピース (ハメさるしタイプ) ガルバリウム鋼板 t1.0 	クロスピース (UCP-90) ガルバリウム鋼板 t1.0 	直ジョイント (UMJ) ガルバリウム鋼板 t0.6 	特殊コーナー チャンネルクリップ 溶融亜鉛めっき鋼板 t0.8 	マルチジョイント ガルバリウム鋼板 t0.6 	Z型見切 (Z-20) アルミ形材 t1.5 定尺 4,000mm 	Z型見切 (Z-15) アルミ形材 t1.5 定尺 4,000mm 	フリーチャンネル (UFC20(15)) カラーアルミ板 t0.8 定尺 3,000mm 	パネル取りはずし工具 ステンレス t2.0
--	--	---	--	---	--	---	--------------------------------------	---	---	--	-------------------------------------

標準仕様 UB system

01

グリッド寸法:600×600(mm)
目地:20(mm)

Point 間接照明による演出
スパンドレルとの組み合わせ貼り



04

グリッド寸法:600×600(mm)
目地:15(mm)



02

グリッド寸法:600×600(mm)
目地:15(mm)

03

グリッド寸法:600×600(mm)
目地:20(mm)

05

グリッド寸法:600×600(mm)
目地:20(mm)

標準仕様 UB system

06

グリッド寸法: 600×600(mm)
目地: 15(mm)



パネル部アップ



07

グリッド寸法: 600×600(mm)
目地: 20(mm)

Point パネルの2重貼り

08

グリッド寸法: 600×600(mm)
目地: 20(mm)

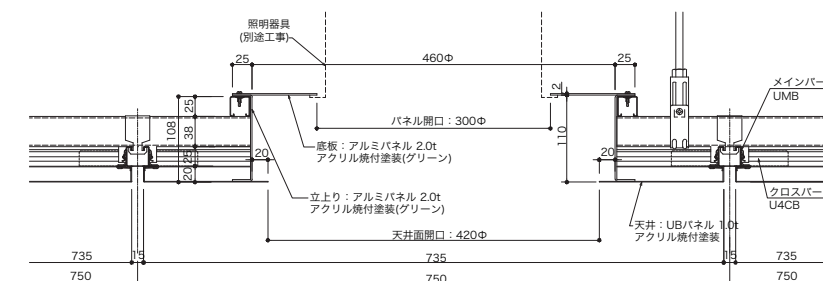
Point 柱の納まり

オーダーサイズパネル UB system

01

グリッド寸法: 750×750(mm)
目地: 15(mm)

Point ダウンライトの納まり



02

グリッド寸法: 600×600(mm)
目地: 10(mm)

03

グリッド寸法: 900×900(mm)
目地: 10(mm)

Point UBシステムでの
エキスパンドメタル貼り

オーダーサイズパネル UB system

04

グリッド寸法: 600×1,250(mm)
目地: 0(mm)

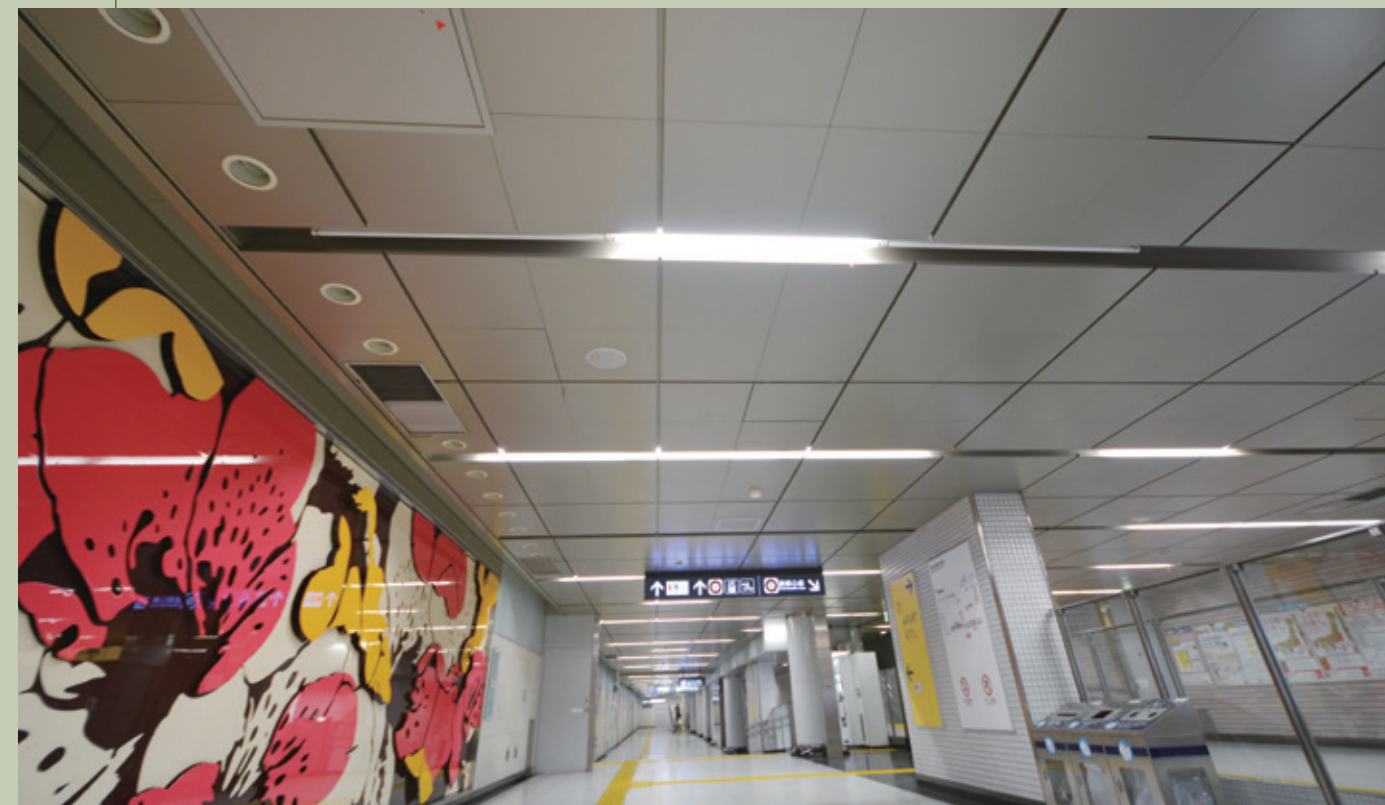
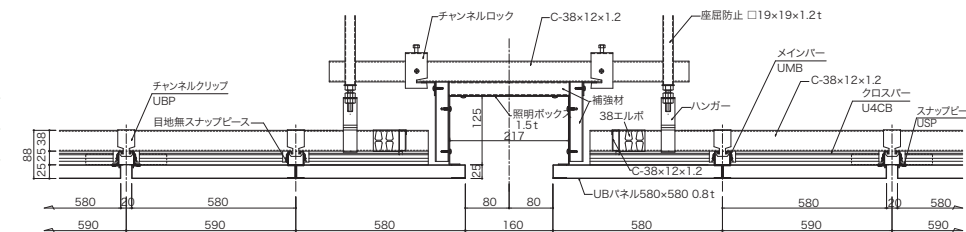


07

2辺目地なし仕様

グリッド寸法: 580×590(mm)
目地: 0(mm)・20(mm)

Point 4枚で1枚の
大きなパネルを演出



05

グリッド寸法: 593.5×920(mm)
目地: 20(mm)

06

グリッド寸法: 600~1,200(mm)
目地: ランダム

Point ランダム寸法での
木目シート貼り

08

グリッド寸法: 900×900(mm)
目地: 20(mm)

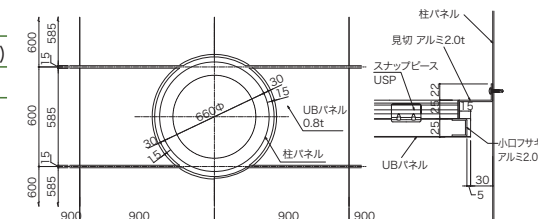
Point ワイヤーマッシュとの
組み合わせ貼り

09

片側目地なし仕様

グリッド寸法: 600×900(mm)
目地: 15(mm)・0(mm)

Point 柱の納まり

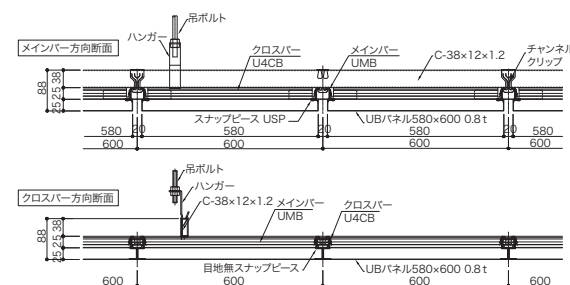


オーダーサイズパネル UB system

片側目地なし仕様

グリッド寸法: 600×600(mm)

目地: 0(mm)・20(mm)

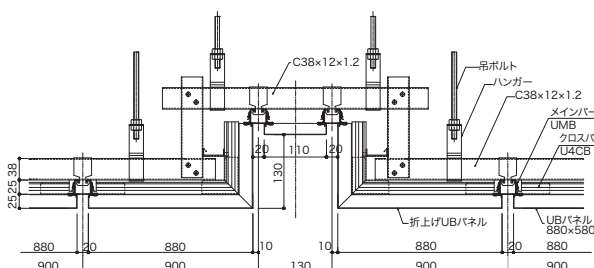


片側目地なし仕様

グリッド寸法: 600×900(mm)

目地: 0(mm)・20(mm)

Point 照明BOXの側面にシルク印刷をすることで駅別カラーを演出



片側目地なし仕様

グリッド寸法: 600×600(mm)

目地: 0(mm)・20(mm)

パンチングパネル UB system

グリッド寸法: 562×847(mm)

目地: 2(mm)・7(mm)

Point パンチングの孔が自然になるように、目地を最小の2mm・7mmに



グリッド寸法: 500×730(mm)

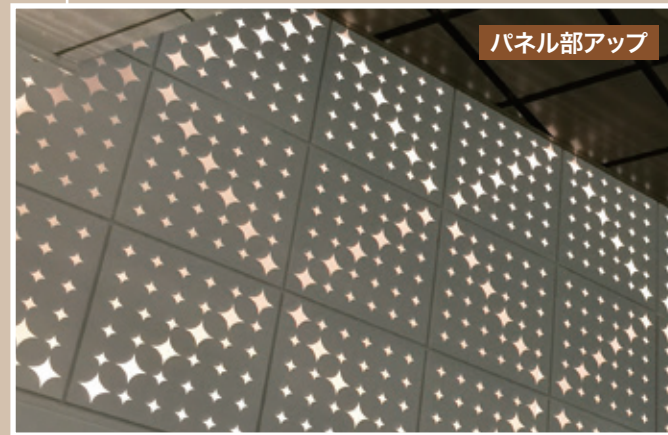
目地: 20(mm)

Point 様々なパンチング孔サイズの組み合わせ

パンチングパネル UB system

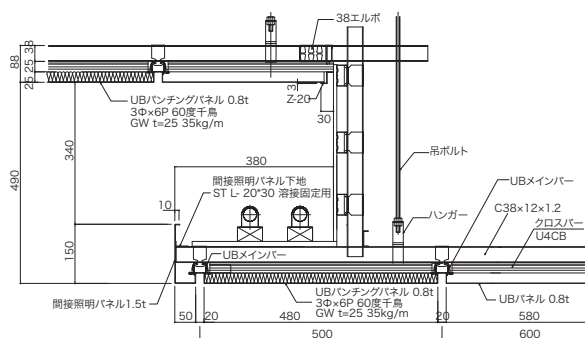
システム天井アルミパネル
HPで施工例をご覧ください▶

03

グリッド寸法:1,000×1,000(mm)
目地:20(mm)

パネル部アップ

04

グリッド寸法:600×600(mm)
目地:20(mm)Point パンチング有と無の
パネルの組み合わせ

ビス止めパネル

ビス止め工法で、安全性の向上とローコストを実現！

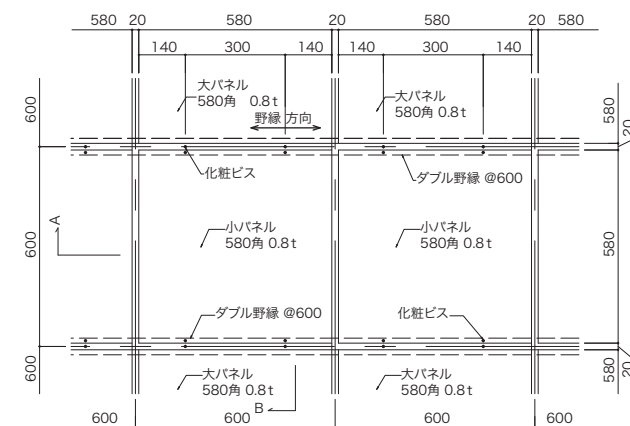
01

グリッド寸法:600×600(mm)
目地:20(mm)

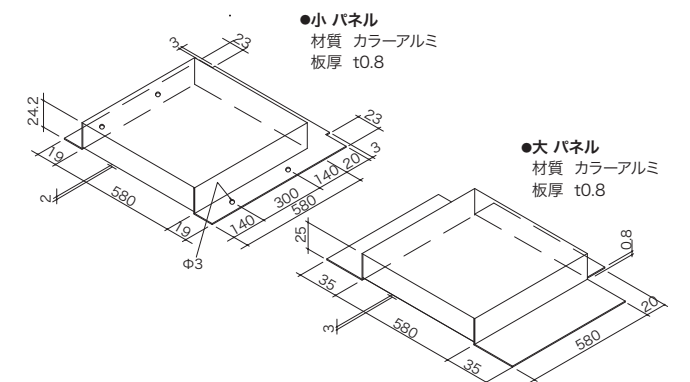
02

グリッド寸法:600×600(mm)
目地:20(mm)

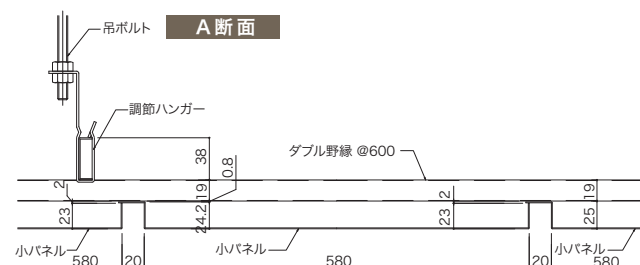
天井伏せ図



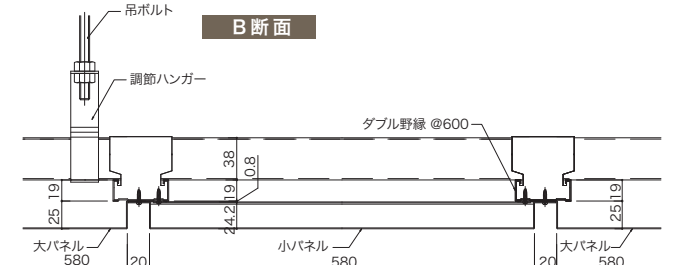
パネル姿図



A断面



B断面

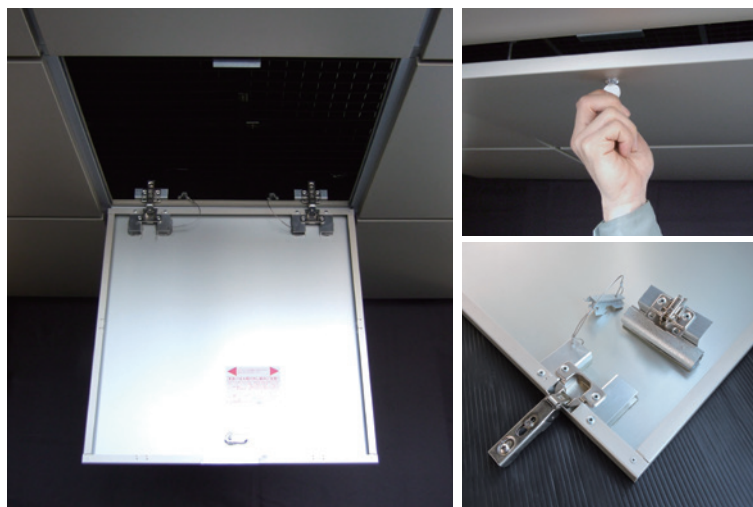


Maintenance

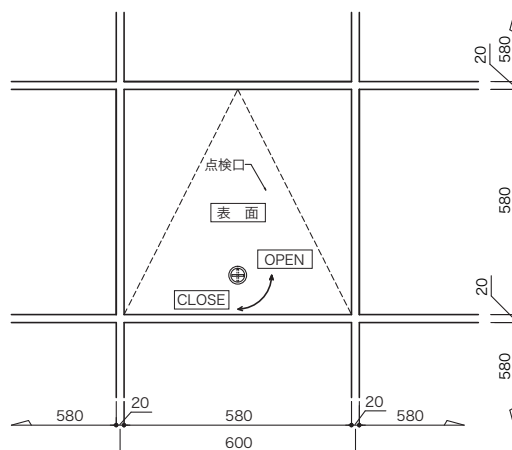
設置性に優れた点検口で、天井設備のメンテナンスも容易に。

点検口 UB system

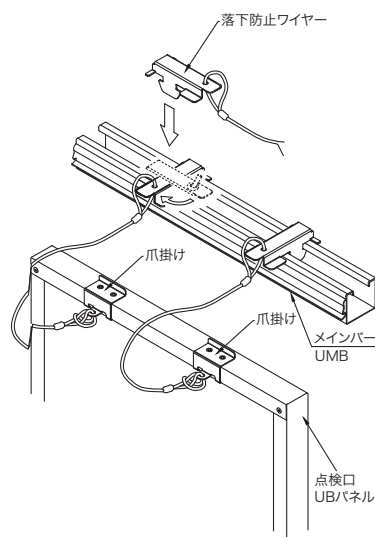
ラッチタイプ



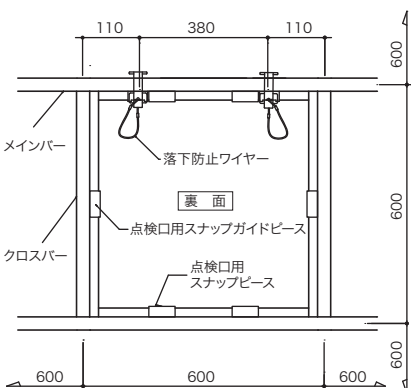
■天井見上図(仕上げ) ●落下防止付き



脱着タイプ

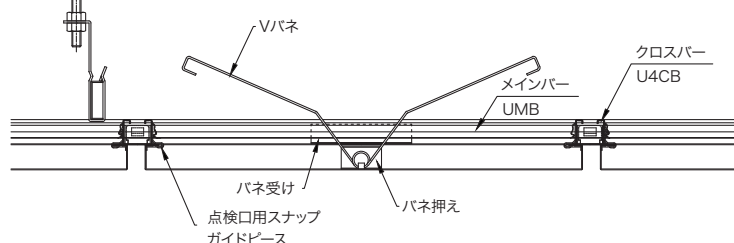


■天井伏せ(部材配置) ●落下防止付き

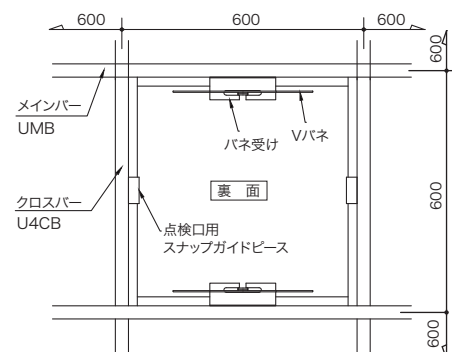


バネタイプ

点検口の取り外しをもっと手軽に行いたい。そんなニーズに応えるのがバネタイプです。専用工具やコインなどの道具を一切使わず、誰でも簡単に取り外しが可能。頻繁に開け閉めする箇所におすすめです。



■天井伏せ(部材配置)



T System

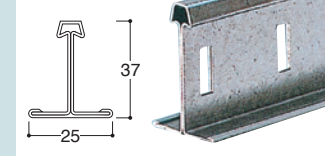
FRAME IN 工法

パネル落とし込み施工

FRAME IN 工法とは、パネル落とし込み施工のことで、スラブより吊ボルトを吊り下げ、Tハンガーを取り付けてTバーを架設。TバーT孔にクロスバーを挿入し、各部を固定。パネルを下部より斜めに入れ、水平にして上部より落とし込みます。(直吊り) さらに、吊り元の位置が不的確な場合、またはTバー組がより正確でより安定を求められる場合は、野縁受け(38チャンネル)と間隔ハンガーを使って組み立てる方法もあります。(二重吊り)

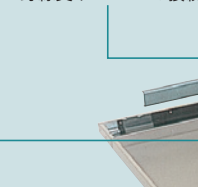
■メインバー(TMB)

溶融亜鉛めっき鋼板 t0.5
定尺 3,600mm



■間隔ハンガー(THX)

野縁受けとTバーの接続



上から
落とし込む

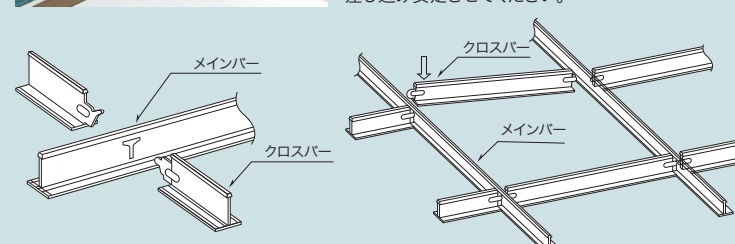
コーナー部
重ね合わせ、リベット止

パネル
(ワイヤーメッシュ、
エキスパンドメタル他)

■メインバーとクロスバーの結合

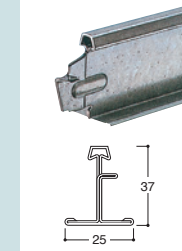
(実用新案第1843241号)

メインバーウェブのT字孔に対しクロスバーを斜上方向より結合片を挿入し爪を起し結合してください。片方のみの場合はガタつきますので鉄板ピースを差し込み安定させてください。



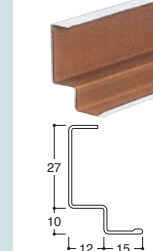
■クロスバー平型

(突き付け)(TCB)
溶融亜鉛めっき鋼板 t0.5



■廻り縁(TBO)

カラーGL鋼板 t0.4
定尺 3,000mm



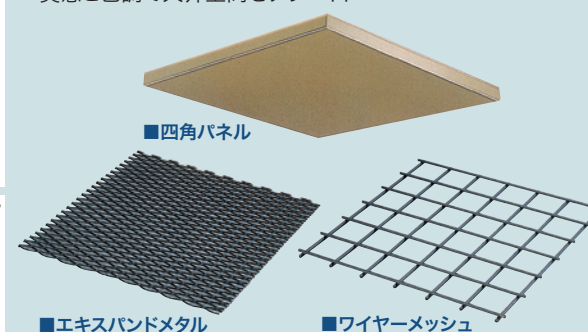
T System 付属品

T ハンガー (TH) 溶融亜鉛めっき鋼板 t1.6 実用新案 第1837699号	間隔ハンガー120(THX120) 溶融亜鉛めっき鋼板 t1.6	間隔ハンガー75(THX75) 溶融亜鉛めっき鋼板 t1.6	ハンガー (CH) 溶融亜鉛めっき鋼板 t2.0
直 T ジョイント (TMJ) 溶融亜鉛めっき鋼板 t0.6	T チャンクリップ (TCP) 溶融亜鉛めっき鋼板 t0.6	廻り縁ジョイント (TBJ) カラーGL鋼板 t0.4	特殊コーナー チャンネルクリップ 溶融亜鉛めっき鋼板 t0.8
B.Bジョイント (TBBJ) 溶融亜鉛めっき鋼板 t0.6	T.Lジョイント (TLJ-90) 溶融亜鉛めっき鋼板 t0.8	フリーZ (TFZ) カラーアルミ板 t0.8 (t1.0)	

※在庫がなくなり次第廃番

Panel & Color

質感と色調で天井空間をクリエイト



T System パネルカラー



※同じ色番であっても、コイルロットが異なる場合は色味に差異が生じますので、ご注意ください。
※印刷のため実物と色合いが多少異なります。あらかじめご了承ください。
※上記以外のご指定色はご相談ください。
※現物サンプルをご用意しています。御入用の方は別途ご請求ください。

△ ご注意 カラーアルミ板は圧延の関係で方向性があります。パネル裏面に方向性を表示したラベルが貼ってありますので、印方向に揃えてください。