


3 RC造 金属胴縁工法・木胴縁工法の標準施工

3-3 胴縁・アンカー・ビスの割り付け

3)-1 アンカー・ビスの種類

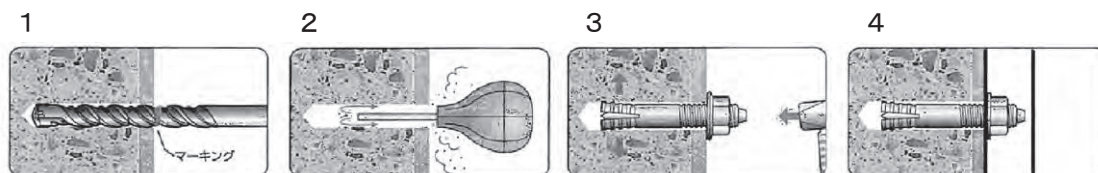
■RC用アンカー

①種類

項目	内容						
外 観	芯棒打ち込み式 						
メーカー名	サンコーテクノ株式会社						
製品名	オールアンカー Cタイプ						
適応種類	取付物厚さ ※	品番	ねじの呼び (外径)	ドリル径	孔あけ深さ	必要埋込み 深さ	締め付け トルク
	5mm以下	C-850	M8	8.5mm	50mm	35mm 取付物厚さ を除く	9N・m
	15mm以下	C-860			60mm		
	25mm以下	C-870			70mm		
	45mm以下	C-890			90mm		

※取付物厚み：モルタル厚み・不陸調整・胴縁厚の合計

②施工手順



1. 所定の径・深さに穴をあけます。
2. 吸塵機またはダストポンプを用いて穴内の切り粉を除去します。
3. ナットを付けたアンカーを挿入し、芯棒が本体の頂部に接するまでハンマーで打ち込みます。
4. ナットを外して(金属)胴縁をあて、トルクを確認しながらナットを締め付けます。

※金属胴縁をあててからアンカーを打ち込む場合は、専用打ち込み棒を使用してください。



オールアンカー専用ハンドホルダー
(専用打ち込み棒)

③施工上注意点

- 穴あけは所定のドリル径で行ってください。所定より大きい径で施工すると保持力が低下します。
- モルタルの仕上げがある場合は、仕上げ厚さ分深く埋め込んでください。コンクリート部の埋込み深さが必要埋込み深さより浅くなると保持力が低下します。
- 穴内の切り粉は必ず除去してください。
- 芯棒の打ち込みは確実に行ってください。
- 留め付けなどに失敗して残った穴やアンカーは再度使用しないでください。
- 残った穴は放置せず補修を行ってください。「漏水、既存壁の劣化」につながるおそれがあります。