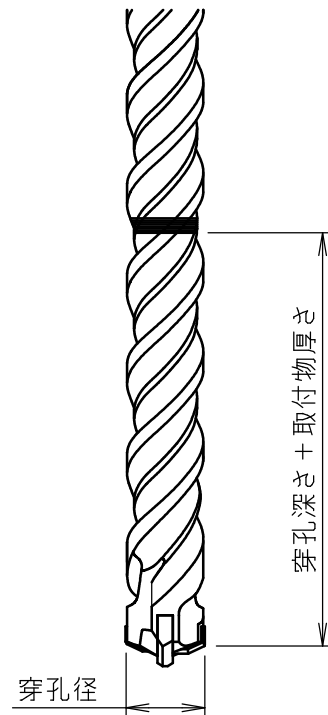


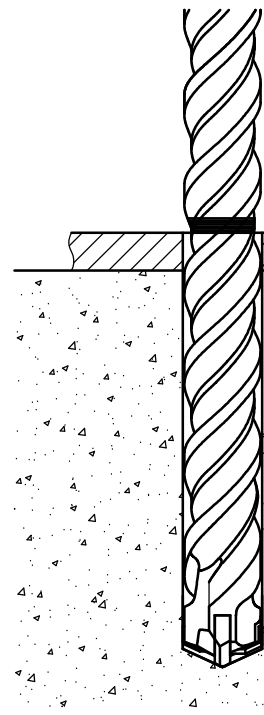
①



ドリルの選定とマーキング

アンカーサイズに適合するドリルを選び、穿孔深さにマーキング又は、穿孔機器の調整を行なう。  
※取付物の上から穿孔する場合は、厚み分を加える。

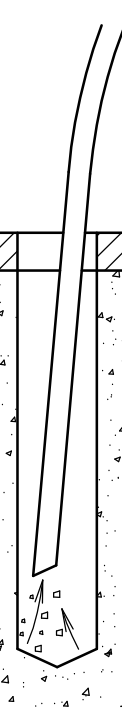
②



穿孔

指定された位置に直角になるように指定された深さ以上の穿孔を行なう。

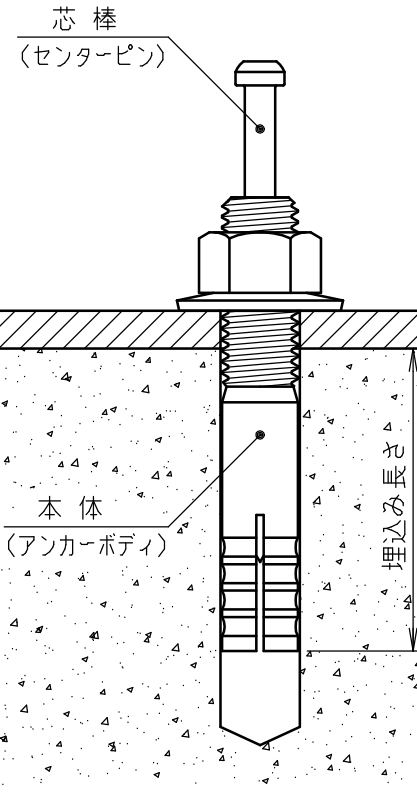
③



清掃

穿孔後、孔内の切粉を除去する。

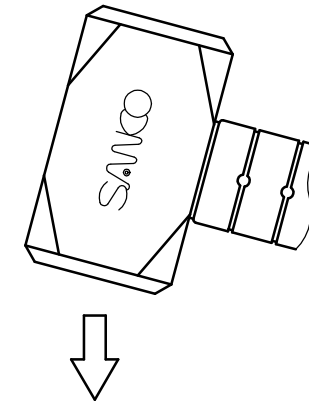
④



挿入

指定の埋込み長さでアンカーボルトの座面が、取付物もしくはコンクリート面に接するまで挿入する。

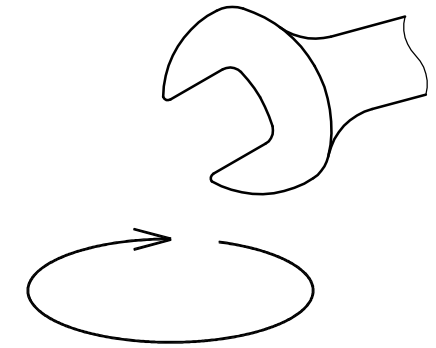
⑤



打込み

芯棒の頭部が本体の頂部に接するまで、アンカーハンマーで垂直に打込む。

⑥



取付

スパナ類を用いてナットを締め、取付物にガタが無いを確認する。

単位：mm

品番	穿孔径	アンカー埋込み長さ	ナット二面幅
C-645~C-680	6.4	30	10
C-840	8.5	25	12
C-850~C-810		35	
C-1050	10.5	30	14
C-1060~C-1015		40	
C-1260	12.7	40	19
C-1270~C-1215		50	

単位：mm

品番	穿孔径	アンカー埋込み長さ	ナット二面幅
C-1680	17.0	50	24
C-1610~C-1619		60	
C-2010	21.5	60	30
C-2013~C-2023		80	

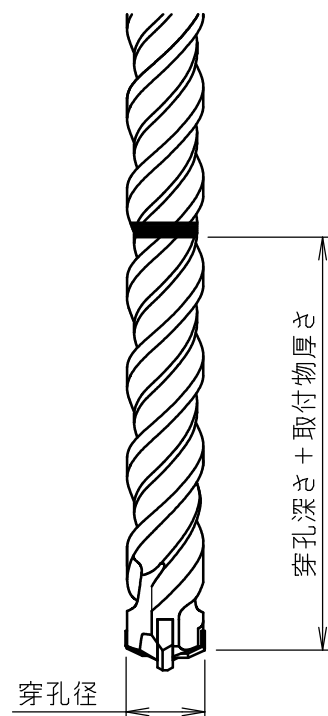
※ C-1619は、芯棒(センターピン)ストレート。  
※ C-2023は、芯棒(センターピン)ストレート。

締め付けトルクの目安

ねじの呼び	締め付けトルク (N・m)
M 6	4
M 8	9
M10	18
M12	31
M16	80
M20	150

品名	オールアンカー 施工図
品番	Cタイプ(ミリねじ)

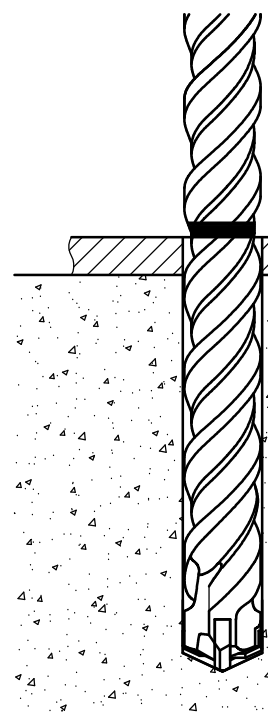
①



ドリルの選定とマーキング

アンカーサイズに適合するドリルを選び、穿孔深さにマーキング又は、穿孔機器の調整を行なう。  
※取付物の上から穿孔する場合は、厚み分を加える。

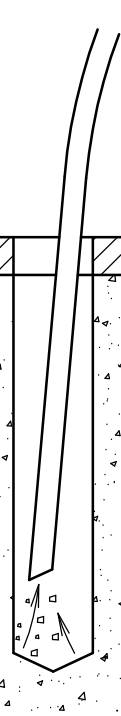
②



穿孔

指定された位置に直角になるように指定された深さ以上の穿孔を行なう。

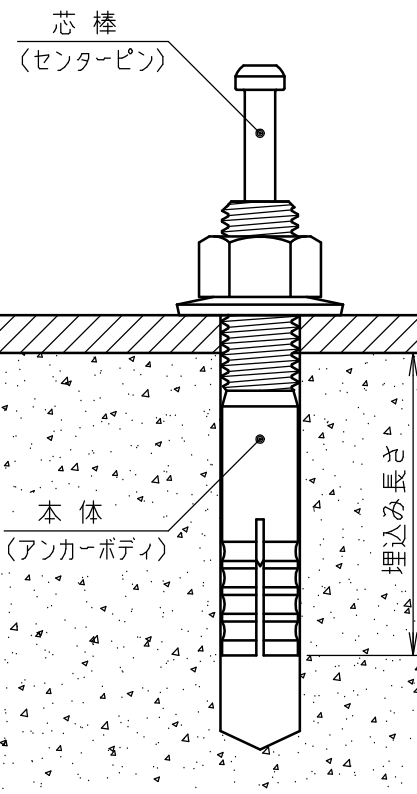
③



清掃

穿孔後、孔内の切粉を除去する。

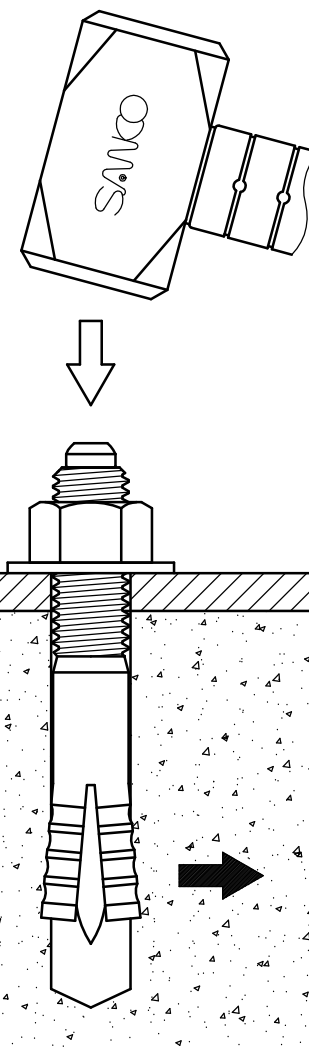
④



挿入

指定の埋込み長さでアンカーボルトの座面が、取付物もしくはコンクリート面に接するまで挿入する。

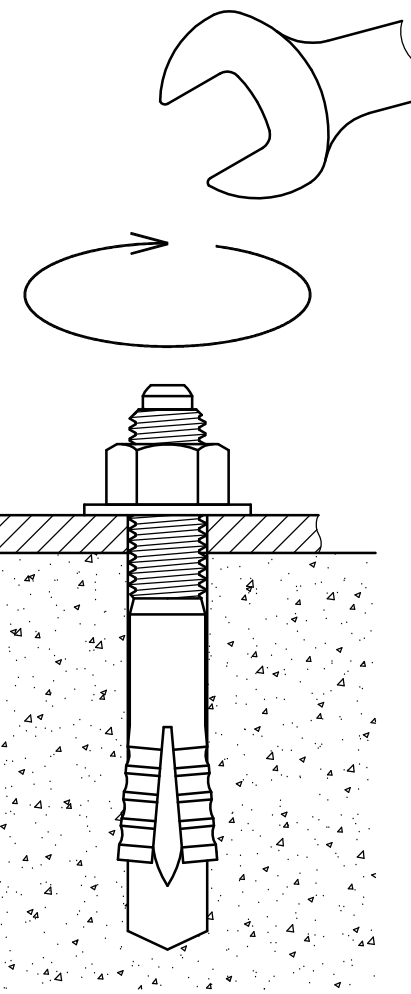
⑤



打込み

芯棒の頭部が本体の頂部に接するまで、アンカーハンマーで垂直に打込む。

⑥



取付

スパナ類を用いてナットを締付け、取付物にガタが無いことを確認する。

単位：mm

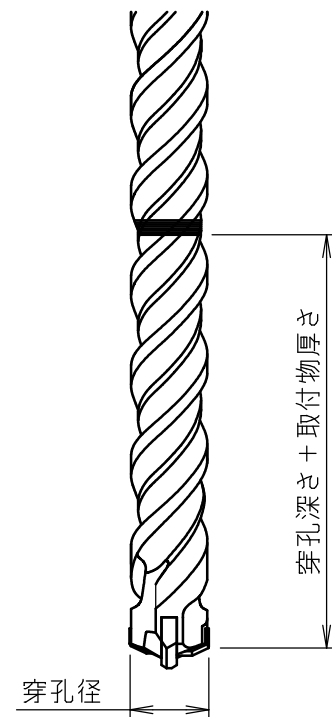
品番	穿孔径	アンカー埋込み長さ	ナット二面幅
C-2550, C-2570	8.5	35	12
C-3060~C-3090	10.0	40	14
C-4070, C-4090	13.5	50	21

締付けトルクの目安

ねじの呼び	締付けトルク (N・m)
W5/16	8
W3/8	14
W1/2	34

品名	オールアンカー 施工図
品番	Cタイプ (インチねじ)

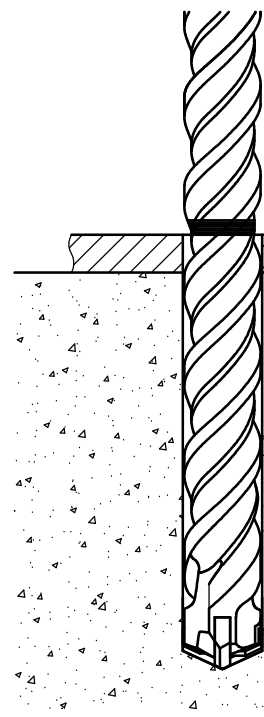
①



ドリルの選定とマーキング

アンカーサイズに適合するドリルを選び、穿孔深さにマーキング又は、穿孔機器の調整を行なう。  
※取付物の上から穿孔する場合は、厚み分を加える。

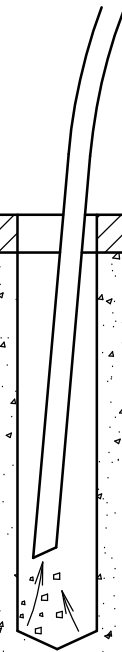
②



穿孔

指定された位置に直角になるように指定された深さ以上の穿孔を行なう。

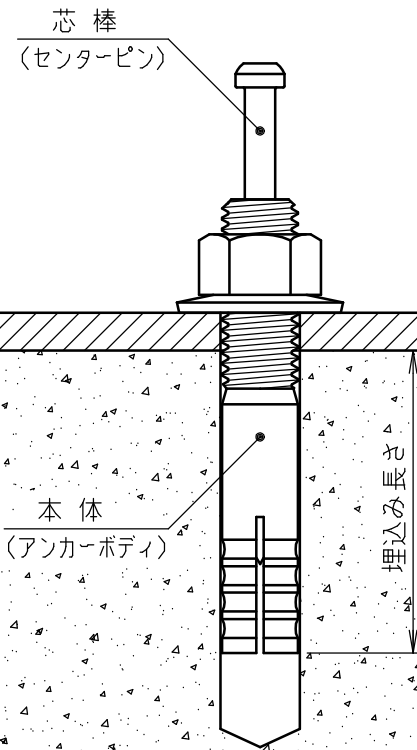
③



清掃

穿孔後、孔内の切粉を除去する。

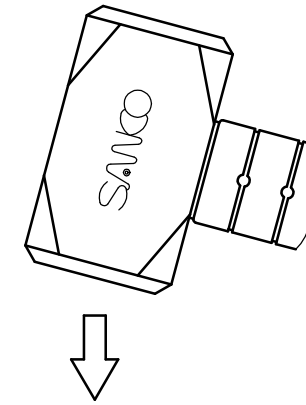
④



挿入

指定の埋込み長さでアンカーボルトの座面が、取付物もしくはコンクリート面に接するまで挿入する。

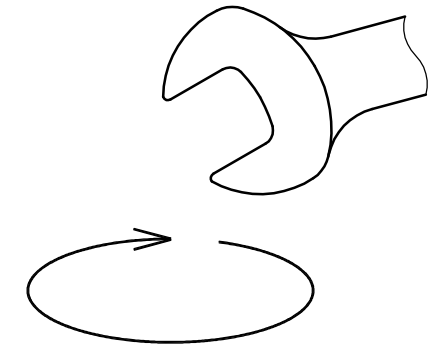
⑤



打込み

芯棒の頭部が本体の頂部に接するまで、アンカーハンマーで垂直に打込む。

⑥



取付

スパナ類を用いてナットを締付け、取付物にガタが無いを確認する。

単位：mm

品番	穿孔径	アンカー埋込み長さ	ナット二面幅
SC-645~SC-680	6.4	30	10
SC-840	8.5	25	12
SC-850~SC-810		35	
SC-1050	10.5	30	14
SC-1060~SC-1015		40	
SC-1260	12.7	40	19
SC-1270~SC-1215		50	

単位：mm

品番	穿孔径	アンカー埋込み長さ	ナット二面幅
SC-1680	17.0	50	24
SC-1610~SC-1619		60	
SC-2010	21.5	60	30
SC-2013~SC-2023		80	
SC-3060	10.0	40	14
SC-4070	13.5	50	21

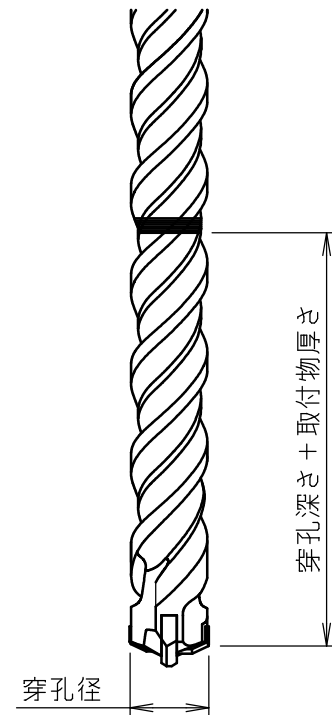
※ SC-2023は、芯棒(センターピン)ストレート。

締付けトルクの日安

ねじの呼び	締付けトルク (N・m)
M 6	4
M 8	9
M10	18
M12	31
M16	80
M20	150
W3/8	14
W1/2	34

品名	オールアンカー 施工図
品番	SCタイプ

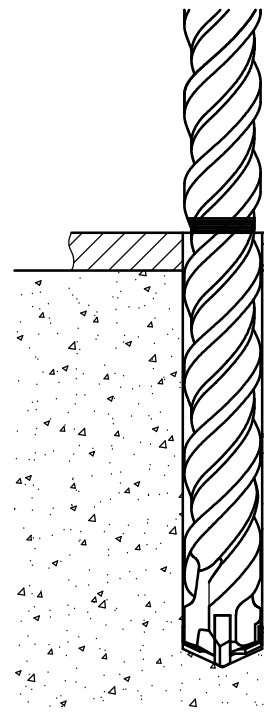
①



ドリルの選定とマーキング

アンカーサイズに適合するドリルを選び、穿孔深さにマーキング又は、穿孔機器の調整を行なう。  
※取付物の上から穿孔する場合は、厚み分を加える。

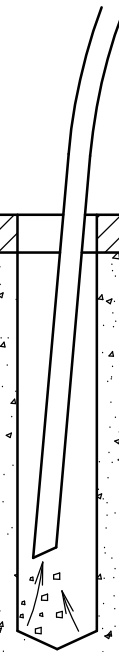
②



穿孔

指定された位置に直角になるように指定された深さ以上の穿孔を行なう。

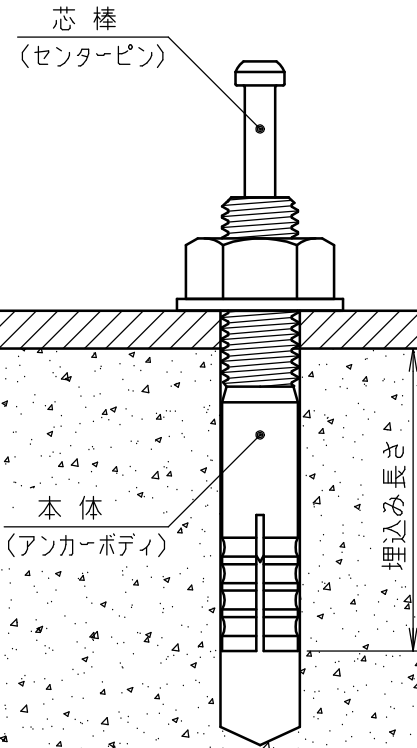
③



清掃

穿孔後、孔内の切粉を除去する。

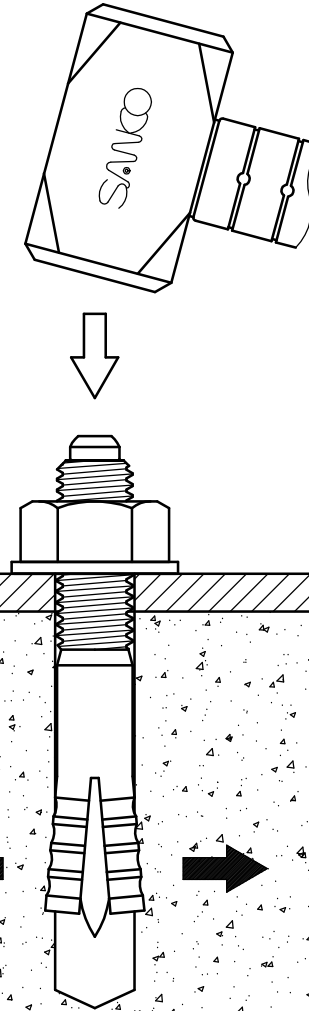
④



挿入

指定の埋込み長さでアンカーボルトの座面が、取付物もしくはコンクリート面に接するまで挿入する。

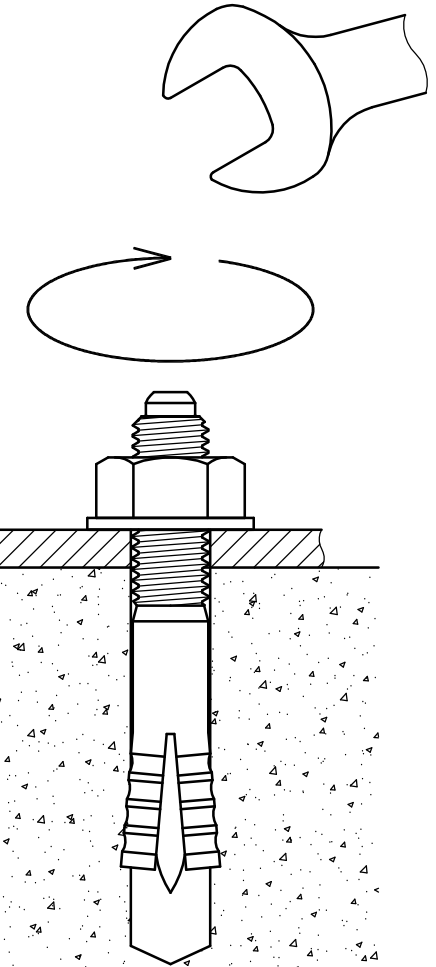
⑤



打込み

芯棒の頭部が本体の頂部に接するまで、アンカーハンマーで垂直に打込む。

⑥



取付

スパナ類を用いてナットを締め、取付物にガタが無いを確認する。

単位：mm

品番	穿孔径	アンカー埋込み長さ	ナット二面幅
C-850D, C-870D	8.5	35	13
C-1050D	10.5	30	17
C-1060D~C-1012D		40	
C-1260D	12.7	40	19
C-1270D~C-1212D		50	
C-1610D~C-1615D	17.0	60	24
C-2013D~C-2019D	21.5	80	30

締め付けトルクの目安

ねじの呼び	締め付けトルク (N・m)
M 8	9
M10	18
M12	31
M16	80
M20	150

品名	オールアンカー 施工図
品番	C-Dタイプ