

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。

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まで穿孔する。

③ 清掃

穿孔後、孔内の切粉を除去する。
※孔底に切粉が残らないよう充分行う。

④ 挿入

アンカーコーンが孔底に達するまで挿入する。

⑤ 打込み

専用ハンドホルダーを用いて打込みの手ごたえまたは音が変わるまで打込む。

⑥ 取付

スパナ類を用いて六角ボルト等を締付け、取付物にガタが無いを確認する。
※ねじのはめあい長さに注意する。

単位：mm

品番(ミリねじ)	穿孔径	アンカー埋込み長さ	穿孔深さ	ハンドホルダー
GA-6M	11.0	30	33	GA-20H
GA-8M	12.5	35	39	GA-25H
GA-10MS	14.5	30	35	GA-30SH
GA-10M		40	45	GA-30H
GA-10ML	70	75		
GA-12MS	18.0	40	46	GA-40H
GA-12M		50	56	
GA-12ML		80	86	
GA-16M	22.0	60	68	GA-50H
GA-16ML		100	108	
GA-20M	26.0	80	90	GA-60H
GA-22M	29.0	90	105	GA-70H
GA-24M	33.0	110	127	GA-80H

単位：mm

品番(インチねじ)	穿孔径	アンカー埋込み長さ	穿孔深さ	ハンドホルダー
GA-20	11.0	30	33	GA-20H
GA-25	12.5	35	39	GA-25H
GA-3030	12.5	30	35	GA-303035H
GA-3035		35	40	
GA-30S	14.5	30	35	GA-30SH
GA-30		40	45	GA-30H
GA-30L		70	75	
GA-40S	18.0	40	46	GA-40H
GA-40L		80	86	
GA-50	22.0	60	68	GA-50H
GA-50L		100	108	
GA-60	26.0	80	90	
GA-70	29.0	90	105	GA-70H
GA-80	33.0	110	127	GA-80H

締付けトルク目安

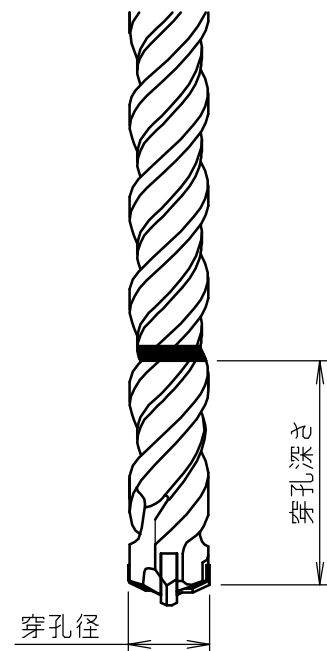
ねじの呼び	締付けトルク (N・m)
M 6	5
M 8	12
M10	25
M12	43
M16	100
M20	210
M22	280
M24	360

締付けトルク目安

ねじの呼び	締付けトルク (N・m)
W1/4	5
W5/16	10
W3/8	18
W1/2	41
W5/8	82
W3/4	147
W7/8	230
W1	348

品名	グリップアンカー 施工図
品番	GAタイプ

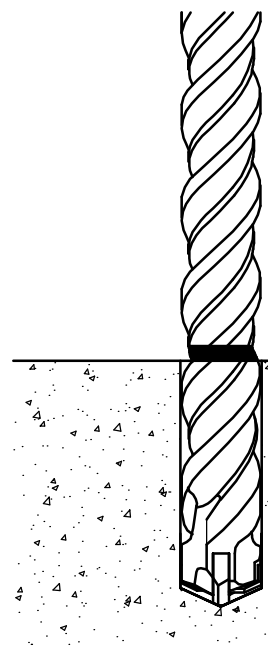
①



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。

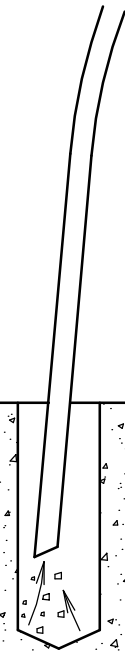
②



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まで穿孔する。

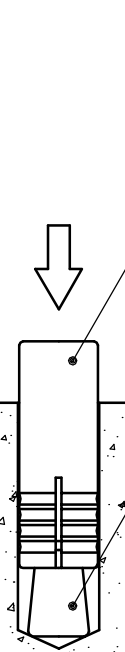
③



清掃

穿孔後、孔内の切粉を除去する。
※孔底に切粉が残らないよう充分行う。

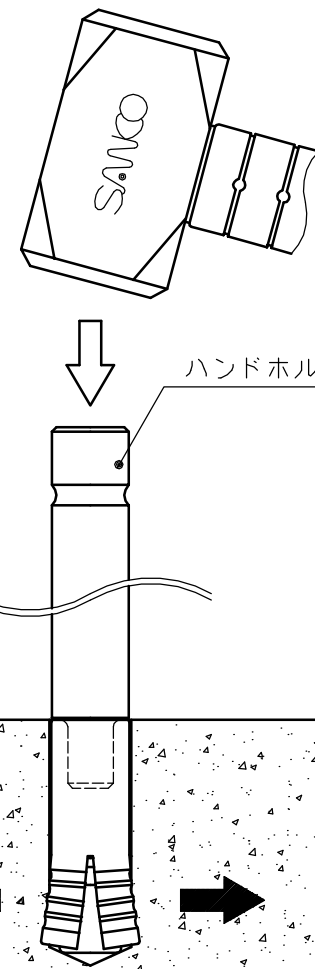
④



挿入

アンカーコーンが孔底に達するまで挿入する。

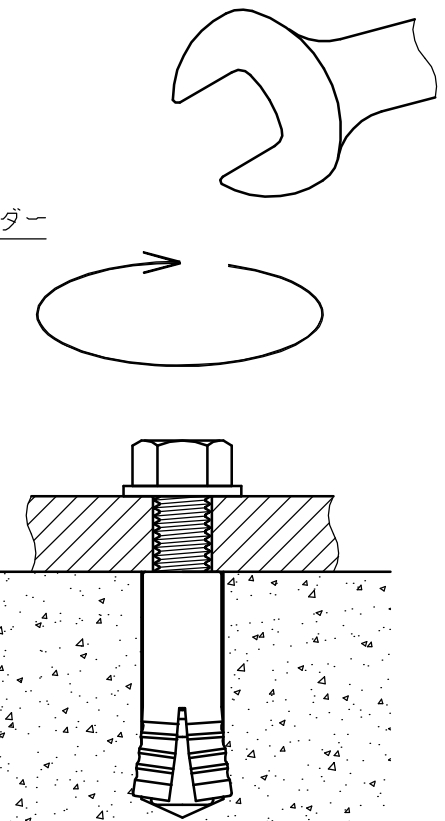
⑤



打込み

専用ハンドホルダーを用いて打込みの手ごたえまたは音が変わるまで打込む。

⑥



取付

スパナ類を用いて六角ボルト等を締付け、取付物にガタが無いを確認する。
※ねじのはめあい長さに注意する。

単位：mm

品番(ミリねじ)	穿孔径	アンカー埋込み長さ	穿孔深さ	ハンドホルダー
SGA-6M	11.0	30	33	GA-20H
SGA-8M	12.5	35	39	GA-25H
SGA-10MS	14.5	30	35	GA-30SH
SGA-10M		40	45	GA-30H
SGA-10ML		70	75	
SGA-12M	18.0	50	56	GA-40H
SGA-12ML		80	86	
SGA-16M	22.0	60	68	GA-50H
SGA-16ML		100	108	
SGA-20M	26.0	80	90	GA-60H
SGA-22M	29.0	90	105	GA-70H
SGA-24M	33.0	110	127	GA-80H

単位：mm

品番(インチねじ)	穿孔径	アンカー埋込み長さ	穿孔深さ	ハンドホルダー
SGA-20	11.0	30	33	GA-20H
SGA-25	12.5	35	39	GA-25H
SGA-3035	12.5	35	40	GA-303035H
SGA-30S	14.5	30	35	GA-30SH
SGA-30		40	45	GA-30H
SGA-40	18.0	50	56	GA-40H
SGA-50	22.0	60	68	GA-50H
SGA-60	26.0	80	90	GA-60H
SGA-70	29.0	90	105	GA-70H
SGA-80	33.0	110	127	GA-80H

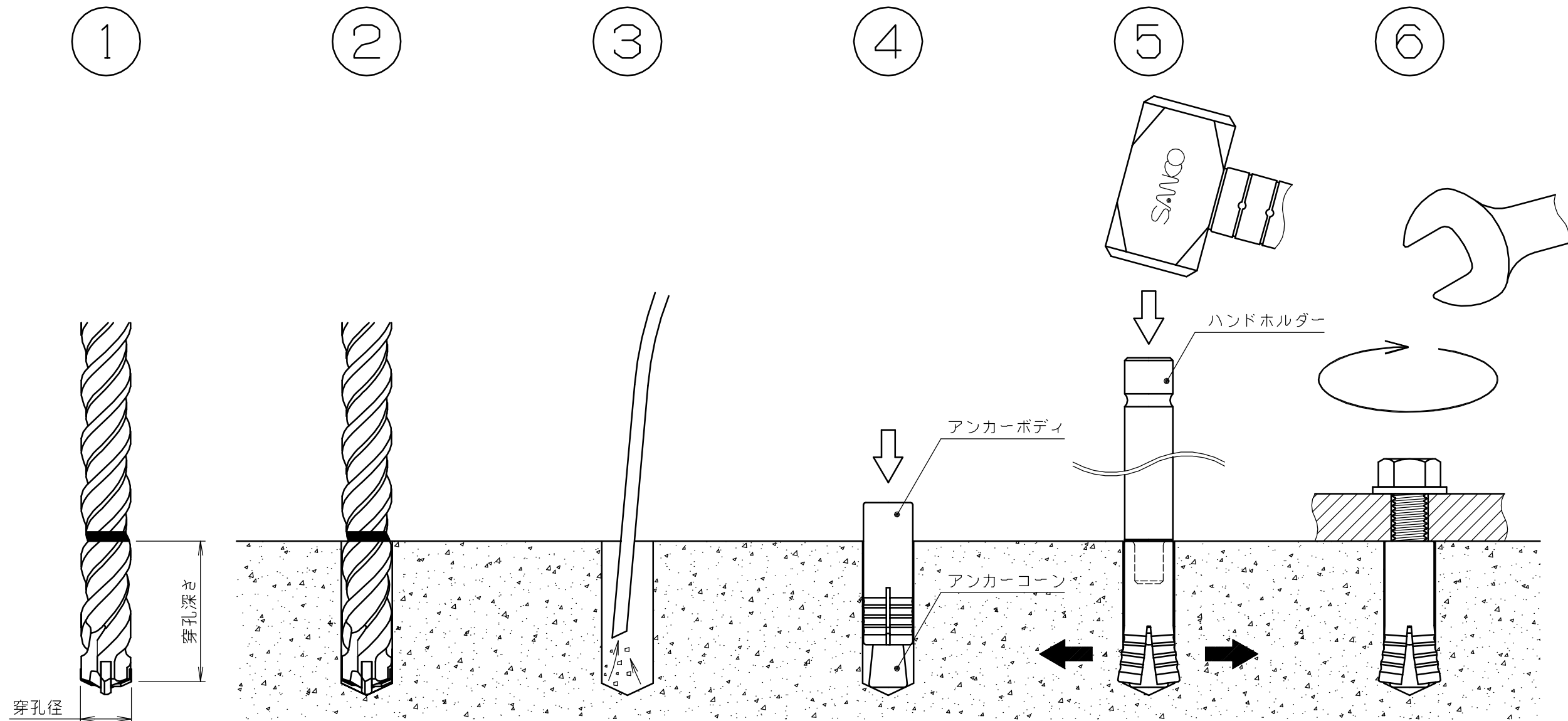
締付けトルクを目安

ねじの呼び	締付けトルク (N・m)
M 6	5
M 8	12
M10	25
M12	43
M16	100
M20	210
M22	280
M24	360

締付けトルクを目安

ねじの呼び	締付けトルク (N・m)
W1/4	5
W5/16	10
W3/8	18
W1/2	41
W5/8	82
W3/4	147
W7/8	230
W1	348

品名	グリップアンカー 施工図
品番	SGAタイプ



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。

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まで穿孔する。

清掃

穿孔後、孔内の切粉を除去する。
※孔底に切粉が残らないよう充分行う。

挿入

アンカーコーンが孔底に達するまで挿入する。

打込み

専用ハンドホルダーを用いて打込みの手ごたえまたは音が変わるまで打込む。

取付

スパナ類を用いて六角ボルト等を締付け、取付物にガタが無いか確認する。
※ねじのはめあい長さに注意する。

単位：mm

品番(ミリねじ)	穿孔径	アンカー埋込み長さ	穿孔深さ	ハンドホルダー
GA-10MD	14.5	40	45	GA-30H
GA-10MLD		70	75	
GA-12MD	18.0	50	56	GA-40H
GA-12MLD		80	86	
GA-16MD	22.0	60	68	GA-50H
GA-16MLD		100	108	
GA-20MD	26.0	80	90	GA-60H
GA-22MD	29.0	90	105	GA-70H
GA-24MD	33.0	110	127	GA-80H

単位：mm

品番(インチねじ)	穿孔径	アンカー埋込み長さ	穿孔深さ	ハンドホルダー
GA-30D	14.5	40	45	GA-30H
GA-40D	18.0	50	56	GA-40H
GA-50D	22.0	60	68	GA-50H
GA-60D	26.0	80	90	GA-60H
GA-70D	29.0	90	105	GA-70H
GA-80D	33.0	110	127	GA-80H

締付けトルクの目安

ねじの呼び	締付けトルク(N・m)
M10	25
M12	43
M16	100
M20	210
M22	280
M24	360

締付けトルクの目安

ねじの呼び	締付けトルク(N・m)
W3/8	18
W1/2	41
W5/8	82
W3/4	147
W7/8	230
W1	348

品名	グリップアンカー 施工図
品番	GA-Dタイプ