

①

②

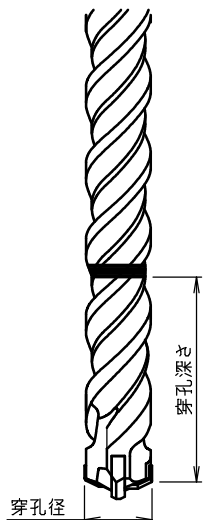
③

④

⑤

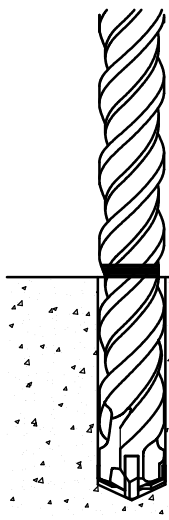
⑥

⑦



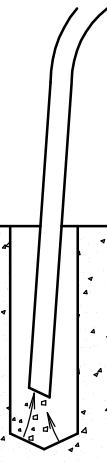
ドリルの選定とマーキング

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。



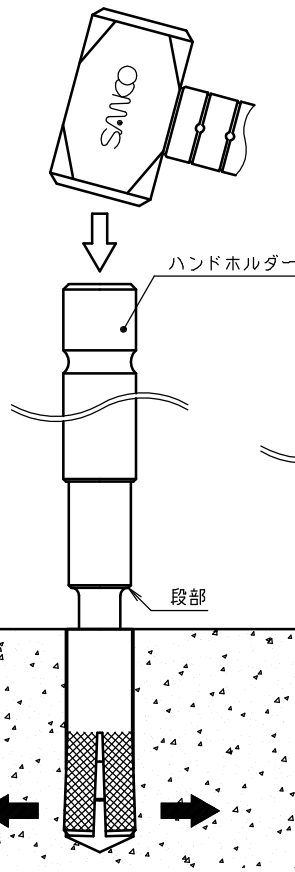
清掃

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。



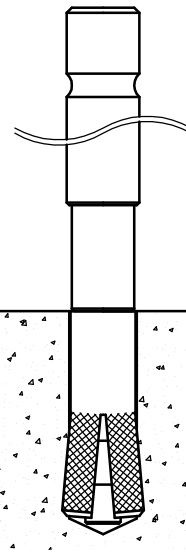
挿入

孔内へアンカーを挿入する。



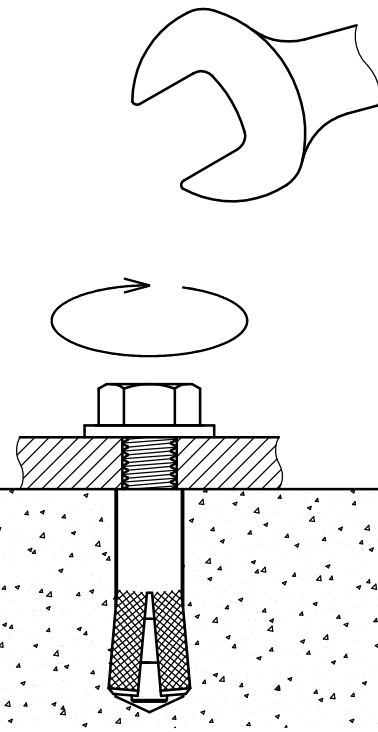
打込み

アンカーハンマーを用い専用ハンドホルダーの段部がアンカーの端部に接するまで打込む。



施工完了

専用ハンドホルダーの段部がアンカーに接したのを確認する。
※施工完了が目視確認できる。



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

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
CT-625	8.5	25	25	CT-20H
CT-830	10.5	30	30	CT-25H
CT-1040	13.0	40	40	CT-30H
CT-1070		70	70	CT-1070H
CT-1250	16.5	50	50	CT-40H
CT-1280		80	80	CT-1280H
CT-1660		60	60	CT-50H

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
CT-2530	10.5	30	30	CT-25H
CT-3040	12.5	40	40	CT-30H
CT-3070	13.0	70	70	CT-1070H
CT-4040	16.5	40	40	CT-4040H
CT-4050		50	50	CT-40H
CT-4080		80	80	CT-1280H
CT-5060	20.5	60	60	CT-50H

締付けトルクの目安	
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

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
W5/8	70

品名	シーティーアンカー 施工図
品番	CTタイプ