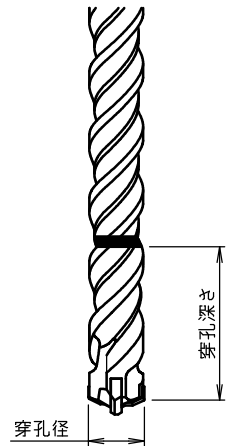
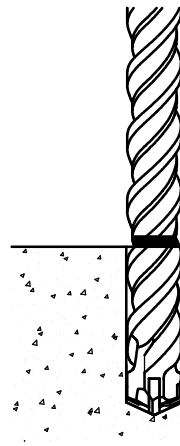


①



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。

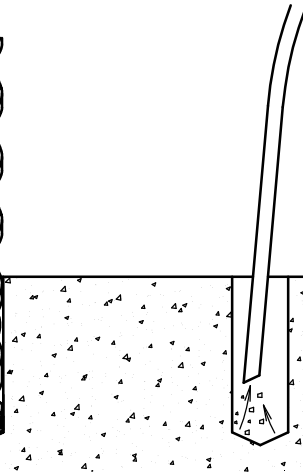
②



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。

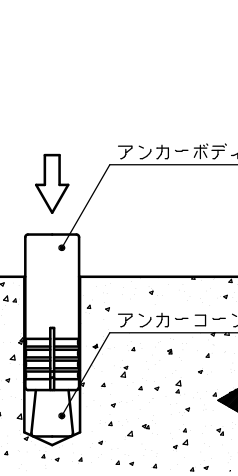
③



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。

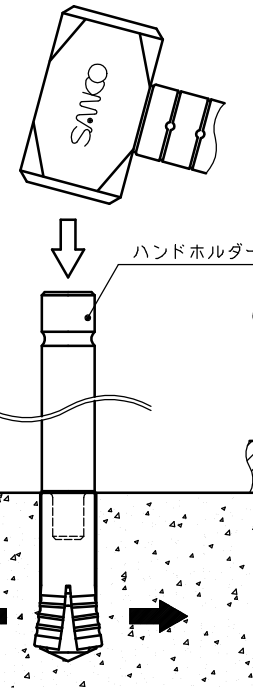
④



挿入

アンカーコーンが孔底に達するまで挿入する。

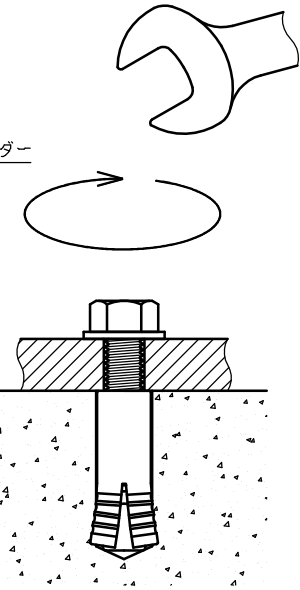
⑤



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

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-12M		50	56	GA-40H
GA-12ML		80	86	
GA-16M	22.0	60	68	GA-50H
GA-16ML		100	108	
GA-20M		80	90	GA-60H
GA-22M	29.0	90	105	GA-70H
GA-24M	33.0	110	127	GA-80H

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-40		50	56	
GA-40L		80	86	
GA-50	22.0	60	68	GA-50H
GA-50L		100	108	
GA-60		80	90	
GA-70	29.0	90	105	GA-70H
GA-80	33.0	110	127	GA-80H

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
M22	200
M24	260

締付けトルクの日安

ねじの呼び	締付けトルク (N・m)
W1/4	4
W5/16	8
W3/8	14
W1/2	34
W5/8	70
W3/4	120
W7/8	200
W1	300

品名	グリップアンカー 施工図
品番	GAタイプ