



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

孔内へアンカーを軽く叩いて挿入する。

打込み

専用ハンドホルダーもしくはマシンホルダーの段部がアンカーの端部に接するまで打込む。

取付

全ねじボルト等の取付。  
※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	マシンホルダー
GT-830	10.5	30	30	CT-25H	CT-25HSDS

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	マシンホルダー
GT-2530	10.5	30	30	CT-25H	CT-25HSDS
GT-3030	12.5	30	30	GT-3030H	GT-3030HSDS
GT-3040		40	40	CT-30H	CT-30HSDS
SGT-3030	12.5	30	30	GT-3030H	GT-3030HSDS

品名	シーティーアンカー 施工図
品番	GT・SGTタイプ