

①

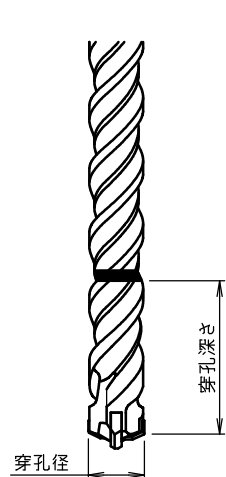
②

③

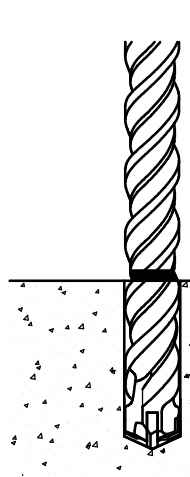
④

⑤

⑥

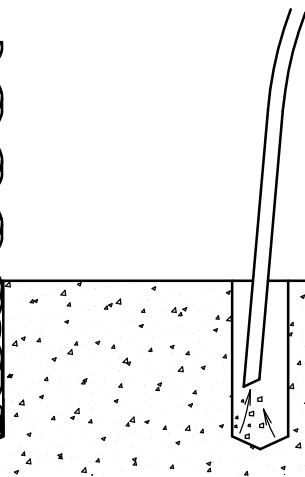


ドリルの選定とマーキング  
アンカーサイズに適合するドリルを選び、穿孔深さにマーキング又は、穿孔機器の調整を行なう。



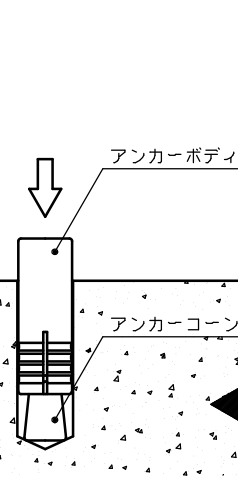
穿孔

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。



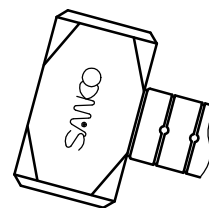
清掃

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。

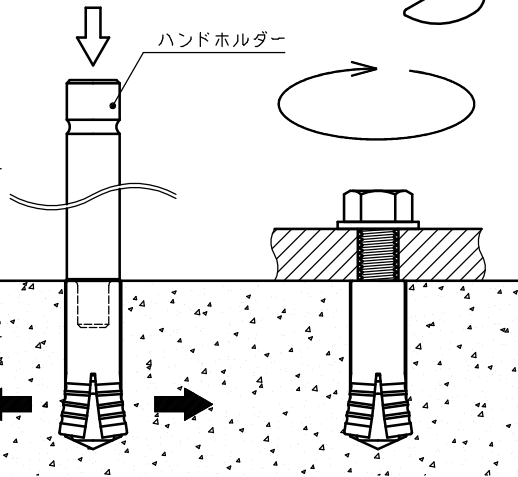


挿入

アンカーコーンが孔底に達するまで挿入する。

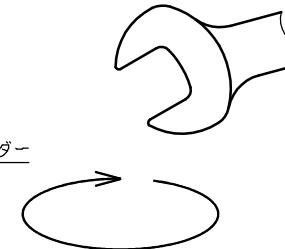


ハンドホルダー



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
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

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		30	35	GA-30SH
SGA-30	14.5	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

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
M20	150
M22	200
M24	260

締付けトルクの目安

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

品名	グリップアンカー 施工図
品番	SGAタイプ