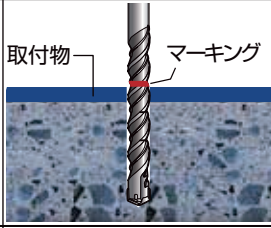
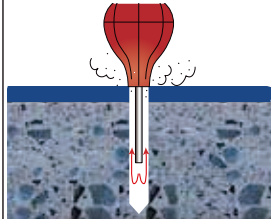
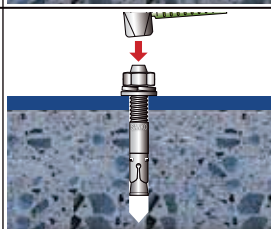
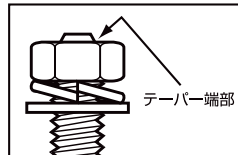
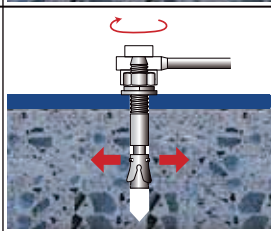
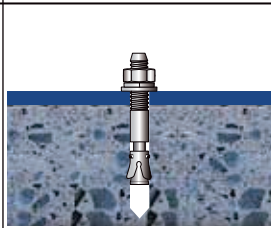
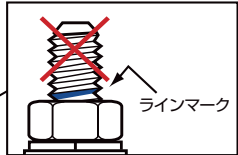


# トルコンアンカー<sup>®</sup> TCWタイプの施工手順・注意事項

| 施 工 手 順                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |                                                                                     |                                                                                                                                                                                 | 注 意 事 項                                                                                                                                                        |       |         |     |   |     |    |     |    |     |    |     |     |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------|---------|-----|---|-----|----|-----|----|-----|----|-----|-----|
| 墨出し                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           | 墨出し                                                                                 | <ul style="list-style-type: none"><li>穿孔する位置の決定。</li><li>墨出し。</li></ul>                                                                                                         | <ul style="list-style-type: none"><li>図面および管理者の指示に従い、正確な位置を分かりやすくマークする。</li><li>墨出しが事前にされている場合は、位置を確認する。</li></ul>                                             |       |         |     |   |     |    |     |    |     |    |     |     |
| マーキング                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         |    | <ul style="list-style-type: none"><li>アンカーサイズに適合するドリルを選定する。</li><li>穿孔する深さを確認する。</li><li>コンクリートドリルにマーキングする。</li></ul>                                                           | <ul style="list-style-type: none"><li>穿孔径および穿孔深さはアンカーメーカーの指定に従う。</li><li>穿孔深さは穿孔機器の調整、あるいはドリルにビニールテープをするなどして確実に守るようにする。</li></ul>                              |       |         |     |   |     |    |     |    |     |    |     |     |
| 穿孔                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            |    | <ul style="list-style-type: none"><li>所定の深さで穿孔する。</li></ul>                                                                                                                     | <ul style="list-style-type: none"><li>施工面に直角になるように行う。</li><li>墨出し位置に正確に施工する。</li><li>マーキングを目安に深さを順守する。</li></ul>                                               |       |         |     |   |     |    |     |    |     |    |     |     |
| 清掃                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            |   | <ul style="list-style-type: none"><li>集じん機、ブロワーなどを使用して孔内の切粉を除去する。</li></ul>                                                                                                     | <ul style="list-style-type: none"><li>孔内に切粉が残らないように十分に行う。</li></ul>                                                                                            |       |         |     |   |     |    |     |    |     |    |     |     |
| 挿入                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            |  | <ul style="list-style-type: none"><li>ワッシャーが取付物に達するまでハンマーを用いてアンカーを挿入する。</li><li>専用マシンホルダーでの挿入も可能。</li></ul>                                                                     | <ul style="list-style-type: none"><li>ナット上面とテーパー端部が合うようにセットする。</li></ul>  |       |         |     |   |     |    |     |    |     |    |     |     |
| 締め付け                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          |  | <ul style="list-style-type: none"><li>トルクレンチで所定のトルクまでナットを締め付けて施工完了。</li></ul>                                                                                                   | <ul style="list-style-type: none"><li>下表の締め付けトルクを順守する。</li></ul>                                                                                               |       |         |     |   |     |    |     |    |     |    |     |     |
| 取付け                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |  | <ul style="list-style-type: none"><li>取付け完了。</li></ul> <div><p>ねじ部のラインマークは、母材・穿孔不良により所定のトルクまで負荷できない場合、ナット上部より上にあがります。このラインマークが確認された場合、アンカーは施工不良のため、別の場所に打ち直しが必要となります。</p></div> |                                                                           |       |         |     |   |     |    |     |    |     |    |     |     |
| <div><div><div>標準施工トルク</div><div>単位: N・m</div><table><thead><tr><th>ねじの呼び</th><th>締め付けトルク</th></tr></thead><tbody><tr><td>M 6</td><td>5</td></tr><tr><td>M 8</td><td>15</td></tr><tr><td>M10</td><td>30</td></tr><tr><td>M12</td><td>50</td></tr><tr><td>M16</td><td>100</td></tr></tbody></table></div><div><div>マシンホルダー</div><div>TCW-HSDSタイプ</div></div><div><div>マシンホルダー<br/>で挿入</div></div></div> |                                                                                     |                                                                                                                                                                                 |                                                                                                                                                                | ねじの呼び | 締め付けトルク | M 6 | 5 | M 8 | 15 | M10 | 30 | M12 | 50 | M16 | 100 |
| ねじの呼び                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         | 締め付けトルク                                                                             |                                                                                                                                                                                 |                                                                                                                                                                |       |         |     |   |     |    |     |    |     |    |     |     |
| M 6                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           | 5                                                                                   |                                                                                                                                                                                 |                                                                                                                                                                |       |         |     |   |     |    |     |    |     |    |     |     |
| M 8                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           | 15                                                                                  |                                                                                                                                                                                 |                                                                                                                                                                |       |         |     |   |     |    |     |    |     |    |     |     |
| M10                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           | 30                                                                                  |                                                                                                                                                                                 |                                                                                                                                                                |       |         |     |   |     |    |     |    |     |    |     |     |
| M12                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           | 50                                                                                  |                                                                                                                                                                                 |                                                                                                                                                                |       |         |     |   |     |    |     |    |     |    |     |     |
| M16                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           | 100                                                                                 |                                                                                                                                                                                 |                                                                                                                                                                |       |         |     |   |     |    |     |    |     |    |     |     |