



金属拡底式

アンカーシステム
ANZEX(アンゼックス)

ANZEX-K

施工手順書

M10・W3/8"
M12・W1/2"
めねじタイプ

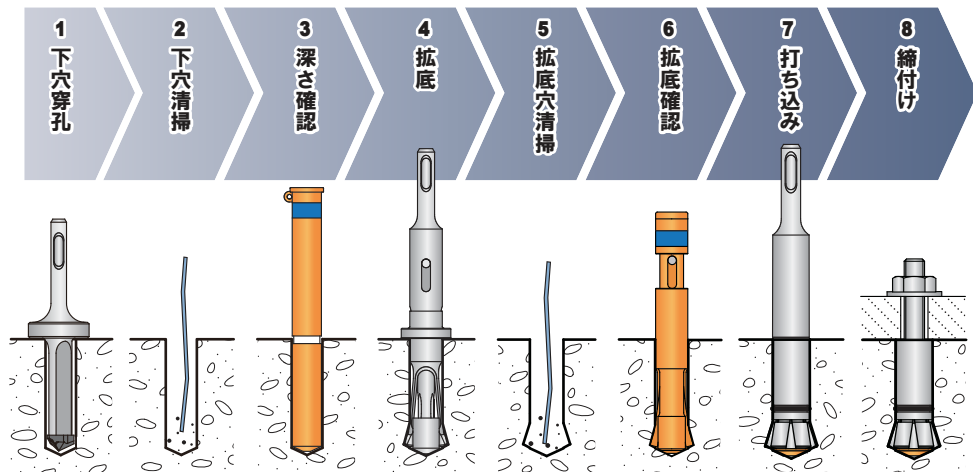
このたびは、弊社製品をお買い上げいただき、まことにありがとうございます。
ご使用前にこの施工手順書をよくお読みのうえ、正しく安全にお使いください。
お読みになった後は大切に保管し、必要なときに読み返してください。

施工工具品番一覧

品番	M6	M8	M10	W3/8"	M12	W1/2"
下穴用ビット	—	KPH136047SDS	KPH166058SDS	—	KPH196069SDS	—
拡底用カッター	—	KUC136DSDS	KUC166SDS	—	KUC196SDS	—
打込棒 (機械式 / めねじ)	—	KSTSDSM8I	KSTSDSM10I	KSTSDSW30I	KSTSDSM12I	KSTSDSW40I
打込棒 (手打式 / めねじ)	—	KSTM8I	KSTM10I	KSTW30I	KSTM12I	KSTW40I
深さ確認ゲージ	—	KVG136	KVG166	—	KVG196	—
拡底確認ゲージ	—	KGE136	KGE166	—	KGE196	—
拡底用カッターブレード	—	KBL136D	KBL166	—	KBL196	—
拡底用カッターボウジョー	—	KBJ136	KBJ166	—	KBJ196	—

施工手順

● 施工の流れ



品質証明書が必要な場合、弊社受注センターまでお問い合わせください。その際、商品箱にある6桁のロットNoをご連絡ください。

ユーザーと共に進む
株式会社ミヤナガ
〒673-0443 兵庫県三木市別所町巴19番地
URL <http://www.miyana.co.jp>

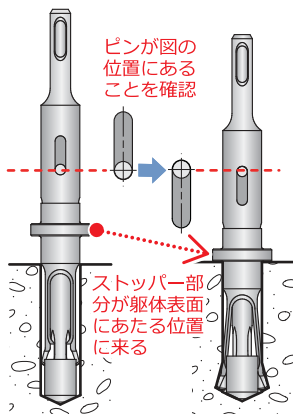
受注センター
受付窓 ☎ 0120-81-3875
商品お問い合わせ窓 ☎ 0120-3875-14
F A X ☎ 0120-3875-17

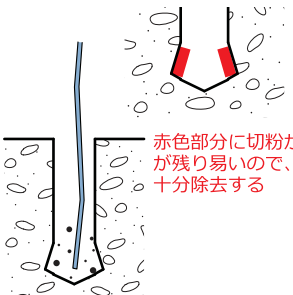
4955402-3

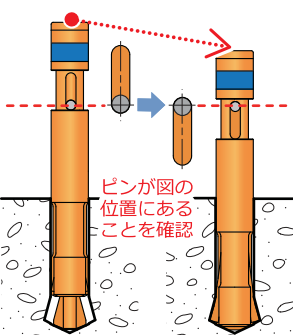
● 施工手順

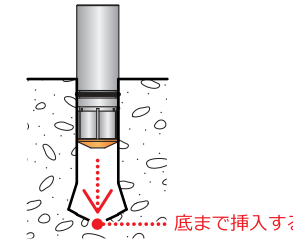
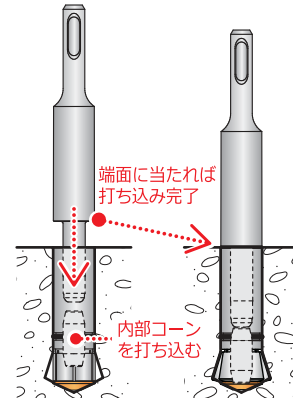
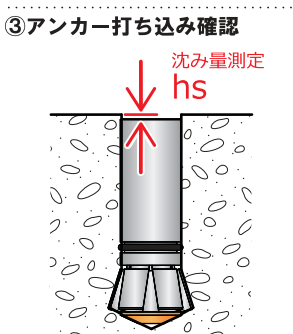
作業名	作業内容	確認および注意事項
①準備	(1) 施工工具を準備をしてください。 (2) 下穴用ビットの径を測定し、規定値内の寸法が確認してください。 (3) 穿孔位置のマーキングをしてください。	ねじサイズ 下穴用ビット径 (mm) M10・W3/8" φ16.6 ~ 16.85 M12・W1/2" φ19.6 ~ 19.85
1 ②下穴穿孔	 ストッパー部分が躯体表面に当たるまで	使用電動工具：SDS- プラス
2 下穴清掃	 穴底と側面に付着した切粉を、集塵機やブロアーなどで、十分に除去してください。	穴底に切粉が残っていないか確認してください。
3 深さ確認	白帯幅内か、定規等を当て確認する 当て方に注意 深さ確認ゲージを下穴に挿入してください。	ねじサイズ 穿孔深さ (mm) M10・W3/8" 53.7 ~ 58.7 M12・W1/2" 64.0 ~ 69.0
4 ④下穴拡底の準備	拡底用カッター ボウジョー カッターブレード D ₁	ねじサイズ D ₁ 寸法 (mm) M10・W3/8" φ21.6 ~ 23.2 M12・W1/2" φ25.7 ~ 26.8

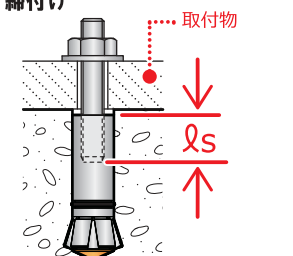
カッターブレードとボウジョーは交換用部品を販売しています。

作業名	作業内容	確認および注意事項
② 拡底	 <p>ピンが図の位置にあることを確認</p> <p>ストッパー部分が躯体表面にあたる位置に来る</p>	<p>拡底用カッターを下穴の穴底まで挿入してから拡底を始め、ピンが左図の位置に来れば拡底完了になります。</p> <p>スタックを避けるため、切り込み始めはスラストをかけ過ぎないでください。</p> <p>使用電動工具：SDS- プラス 消費電力：500W以下</p> <p>パワーの大きい電動工具を使用するとカッターブレードの耐久性が低下する場合があります。</p>
③ 拡底用カッターの取り出し	<p>カッターブレードが開いている状態でも、拡底用カッターを引き上げると、カッターブレードが閉じ、拡底穴から拡底用カッターを取り出すことができます。</p>	

作業名	作業内容	確認および注意事項
④ 拡底穴清掃	 <p>赤色部分に切粉が残りがちなので、十分除去する</p>	<p>穴底と側面に付着した、切粉を集塵機やブロアーなどで、十分に除去してください。</p> <p>孔内に切粉や異物がいないか確認してください。</p>

作業名	作業内容	確認および注意事項
⑤ 拡底確認	 <p>ピンが図の位置にあることを確認</p>	<p>拡底確認ゲージを拡底穴に挿入し、端面を押さえ、ピンが左図の位置に来ること確認してください。</p> <p>孔内でゲージを回転させないでください。</p>

作業名	作業内容	確認および注意事項						
① アンカー挿入	 <p>底まで挿入する</p>	<p>アンカーを拡底穴の底まで挿入してください。</p> <p>この作業に、打込棒は使用しないでください。</p>						
② アンカー打ち込み	 <p>端面に当たれば打ち込み完了</p> <p>内部コーンを打ち込む</p> <p>※図は機械式の場合です。</p>	<p>アンカーに打込棒を挿入し、アンカーの内部コーンに打撃を加え、拡張部を開かせてください。アンカーの端面に、打込棒が当たるまで打撃を加えてください。</p> <p>機械式の場合： 電動工具で打ち込んでください。</p> <p>手打ち式の場合： ハンマーで打ち込んでください。</p>						
③ アンカー打ち込み確認	 <p>沈み量測定 hs</p>	<p>アンカーの端面が躯体表面より規定値以上沈んでいるか、確認してください。</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>ねじサイズ</th> <th>スリーブ沈み量 h_s (mm)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>M10・W3/8"</td> <td>1.9 以上</td> </tr> <tr> <td>M12・W1/2"</td> <td>1.8 以上</td> </tr> </tbody> </table>	ねじサイズ	スリーブ沈み量 h_s (mm)	M10・W3/8"	1.9 以上	M12・W1/2"	1.8 以上
ねじサイズ	スリーブ沈み量 h_s (mm)							
M10・W3/8"	1.9 以上							
M12・W1/2"	1.8 以上							

作業名	作業内容	確認および注意事項															
⑥ 締付け	 <p>取付物</p> <p>↓</p> <p>↑</p> <p>ls</p>	<p>(1) ナットや必要な長さのボルト類を用意してください。アンカーと材質・表面処理が同じものを選んでください。</p> <p>(2) トルクレンチを使用して、ナット又はボルト類を締付けてください。ボルト類が挿入しづらい場合は、レンチを使用して挿入してください。</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">ねじサイズ</th> <th colspan="3">参考締付けトルク (Nm)</th> </tr> <tr> <th>46E</th> <th>46H</th> <th>A4N</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>M10・W3/8"</td> <td>26</td> <td>46</td> <td>13</td> </tr> <tr> <td>M12・W1/2"</td> <td>46</td> <td>80</td> <td>23</td> </tr> </tbody> </table>	ねじサイズ	参考締付けトルク (Nm)			46E	46H	A4N	M10・W3/8"	26	46	13	M12・W1/2"	46	80	23
ねじサイズ	参考締付けトルク (Nm)																
	46E	46H	A4N														
M10・W3/8"	26	46	13														
M12・W1/2"	46	80	23														