



金属拡底式
ANZEX(アンゼックス)

ANZEX-K

施工手順書 M8
めねじタイプ

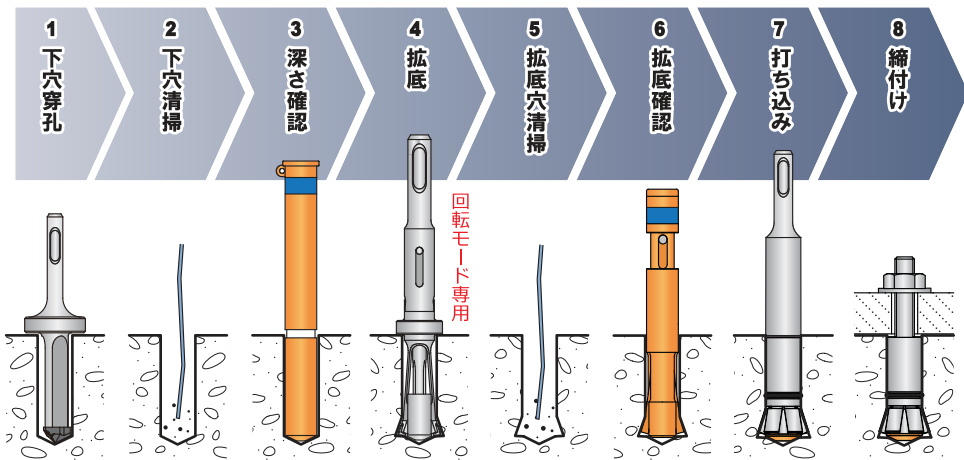
このたびは、弊社製品をお買い上げいただき、まことにありがとうございます。
ご使用前にこの施工手順書をよくお読みのうえ、正しく安全にお使いください。
お読みになった後は大切に保管し、必要なときに読み返してください。

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。



ユーザーと共に歩む

株式会社ミヤナガ

受注センター

受付窓口 ☎0120-81-3875

商品お問い合わせ窓口 ☎0120-3875-14

F A X ☎0120-3875-17

〒673-0443 兵庫県三木市別所町巴19番地

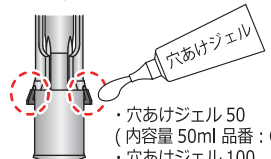
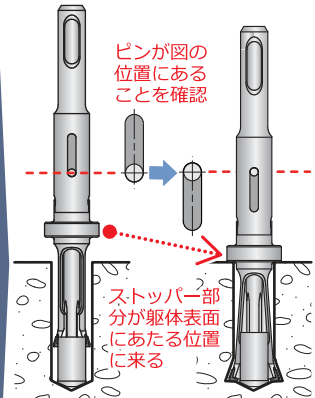
URL <http://www.miyana.co.jp>

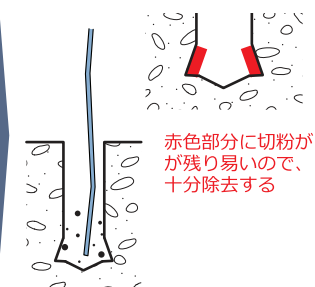
4955401-3

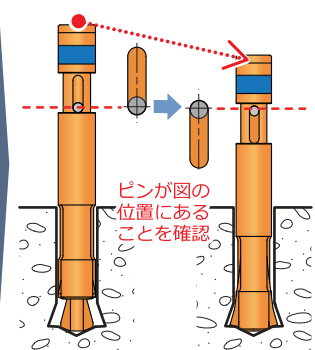
● 施工手順

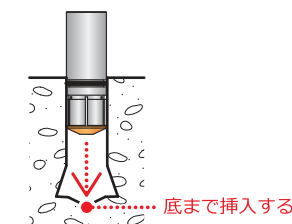
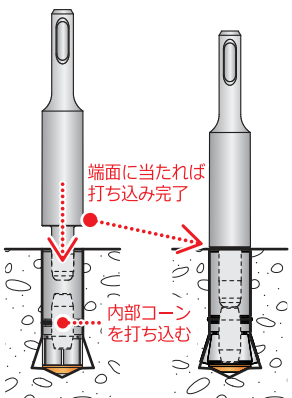
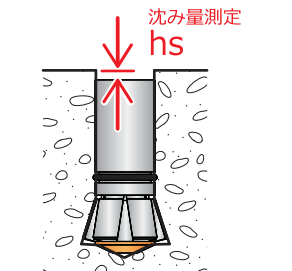
作業名	作業内容	確認および注意事項
①準備	(1) 施工工具を準備してください。 (2) 下穴用ビットの径を測定し、規定値内の寸法か確認してください。 (3) 穿孔位置のマーキングをしてください。	ねじサイズ 下穴用ビット径 (mm) M8 φ13.6 ~ 13.8
1 ②下穴穿孔	下穴用ビットを使用し、ストッパー部分が躯体表面に当たるまで穿孔してください。	使用電動工具 : SDS- プラス
2 下穴清掃	穴底と側面に付着した切粉を、集塵機やブロアーなどで、十分に除去してください。	穴底に切粉が残っていないか確認してください。
3 深さ確認	深さ確認ゲージを下穴に挿入してください。 図のように、フラットな形状のもの(定規等)を躯体表面に当て深さ確認ゲージの白帯幅内に収まっているか確認してください。	ねじサイズ 穿孔深さ (mm) M8 43.3 ~ 48.3
4 ④下穴拡底の準備	ダイヤモンドブレードとボウジョーの周りをブラシなどで掃除してください。 拡底用カッターのダイヤモンドブレードの開閉(2、3回底を突く)後、最大に開いたときの寸法(D ₁)を確認してください。確認した寸法が、右表の規定値ではない場合、新しいダイヤモンドブレードと交換してください。交換後再度D ₁ 寸法を確認し、規定値ではない場合は、ボウジョーも交換してください。	ねじサイズ D ₁ 寸法 (mm) M8 φ17.6 ~ 19.6

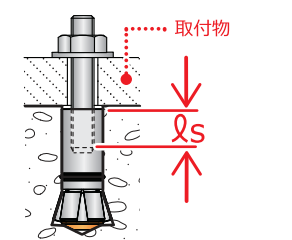
ダイヤモンドブレードとボウジョーは交換用部品を販売しています。

作業名	作業内容	確認および注意事項
② 拡底	<p>(1) 電動工具の作業モードを回転モードに切り替えてください。</p> <p>(2) 拡底用ブレードのダイヤモンドブレードの刃先に、穴あけジェル(別売)を十分に塗布してください。</p>  <p>穴あけジェル</p> <ul style="list-style-type: none"> 穴あけジェル 50 (内容量 50ml 品番: GEL50) 穴あけジェル 100 (内容量 100ml 品番: GEL100) <p>(3) 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>ピンが図の位置にあることを確認</p> <p>ストッパー部分が駆体表面にあたる位置に来る</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。電動工具は回転モード以外使用禁止です。</p> <p>使用電動工具: SDS- プラス 適正回転数: 1500~1300min⁻¹ 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ダイヤモンド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>ダイヤモンド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ダイヤモンドブレードが閉じ、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>	<p>作業後、拡底用カッターについているジェルは、拭ってください。</p>

作業名	作業内容	確認および注意事項
5 拡底穴清掃	<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>赤色部分に切粉が残りがちなので、十分除去する</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
6 拡底確認	<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>ピンが図の位置にあることを確認</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>アンカーを拡底穴の底まで挿入してください。</p>  <p>底まで挿入する</p>	<p>この作業には、打込棒は使用せず、指で行ってください。</p>				
② アンカー打ち込み	<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>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>機械式の場合 使用電動工具: SDS- プラス 消費電力: 850W程度</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>アンカーの端面が駆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>  <p>沈み量測定 hs</p>	<table border="1"> <thead> <tr> <th>ねじサイズ</th> <th>スリーブ沈み量 hs (mm)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>M8</td> <td>2 以上</td> </tr> </tbody> </table>	ねじサイズ	スリーブ沈み量 hs (mm)	M8	2 以上
ねじサイズ	スリーブ沈み量 hs (mm)					
M8	2 以上					

作業名	作業内容	確認および注意事項												
8 締付け	<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>取付物</p> <p>ls</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>ねじサイズ</th> <th>はめあい長さ ls (mm)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>M8</td> <td>最小 7 最大 12</td> </tr> </tbody> </table> <table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">ねじサイズ</th> <th colspan="2">参考締付けトルク (Nm)</th> </tr> <tr> <th>46E</th> <th>A4N</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>M8</td> <td>14</td> <td>7</td> </tr> </tbody> </table>	ねじサイズ	はめあい長さ ls (mm)	M8	最小 7 最大 12	ねじサイズ	参考締付けトルク (Nm)		46E	A4N	M8	14	7
ねじサイズ	はめあい長さ ls (mm)													
M8	最小 7 最大 12													
ねじサイズ	参考締付けトルク (Nm)													
	46E	A4N												
M8	14	7												