

《施工要領》

ルーティアンカー SCタイプ(ステンレス)

(金属系アンカー／芯棒打ち込み式)

1. はじめに

本製品は金属系アンカー 芯棒打ち込み式のルーティアンカーSC タイプ(ステンレス)です。

芯棒をハンマー等で打ち込み、本体脚部を開かせる事で、アンカーがコンクリートに固着されます。

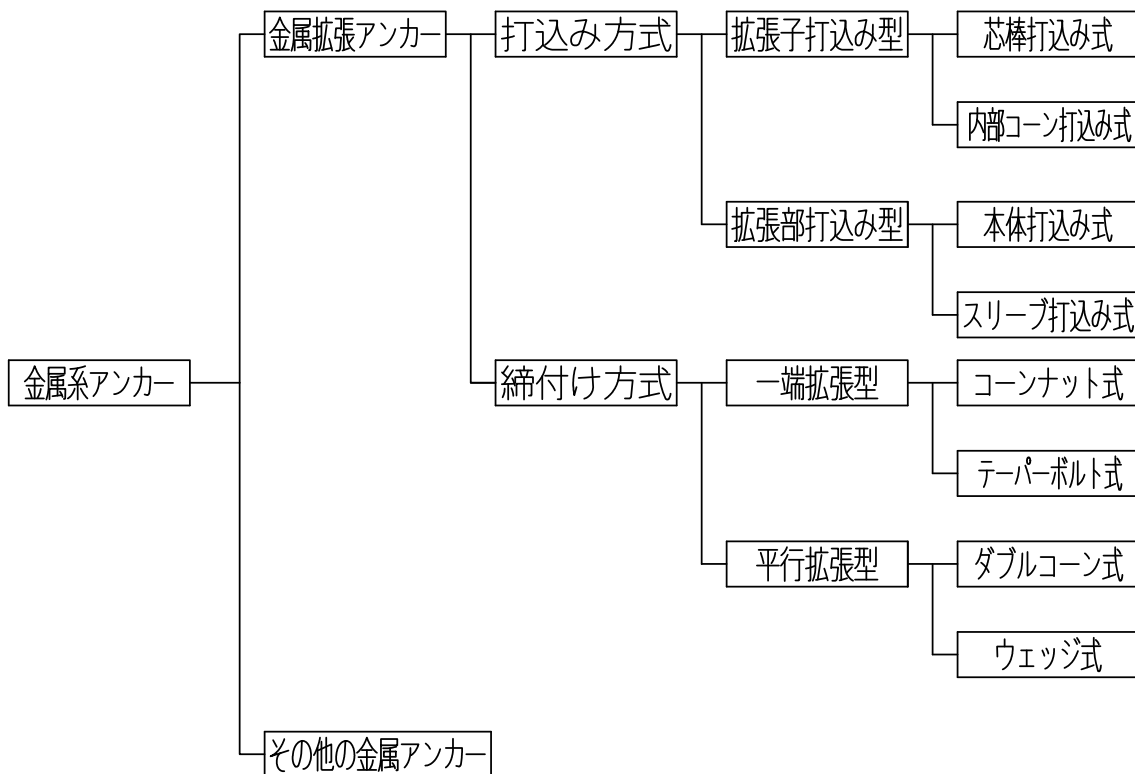


図 1. 金属系アンカー系統図

本「施工要領書」はユニカ金属系アンカーのご使用に際し、アンカー施工の安全性と確実性を確保する事を目的としています。

ユニカ金属系アンカーの施工に際しましては、本施工要領書を熟読賜りますようお願い申し上げます。

2. 施工

2. 1 施工仕様

下表に示す仕様にて施工を行って下さい。

表 1. ルーティアンカーSC タイプ(ステンレス)施工仕様

品番	ねじ径	外径 (mm)	全長 (mm)	ねじ長 (mm)	最大 使用厚 (mm)	ナット 二面幅 (mm)	穿孔・施工仕様		
							穿孔径	穿孔深さ	埋込長さ
							(mm)	(mm)	(mm)
SC-645	M6	6.0	45	15	5	10	6.4	35 以上	30 以上
SC-660			60	20	20				
SC-840	M8	8.0	40	15	5	12	8.5	30 以上	25 以上
SC-850			50	20	5				
SC-860			60	20	15				
SC-870			70	25	25				
SC-890			90	25	45				
SC-810			100	35	55				
SC-1050			M10	10.0	50				
SC-1060	60	25			5				
SC-1070	70	25			15				
SC-1080	80	25			25				
SC-1090	90	30			35				
SC-1010	100	30			45				
SC-1012	120	30			65				
SC-1015	150	40			95				
SC-1260	M12	12.0	60	25	8	19	12.7	42 以上	35 以上
SC-1270			70	25	8				
SC-1280			80	25	18				
SC-1290			90	30	28				
SC-1210			100	40	38				
SC-1212			120	50	58				
SC-1215			150	50	88				
SC-1680	M16	16.0	80	30	8	24	17.0	60 以上	50 以上
SC-1610			100	40	18				
SC-1612			120	40	38				
SC-1615			150	40	68				
SC-1619			190	50	108				
SC-2013	M20	20.0	130	50	25	30	21.5	95 以上	80 以上
SC-2015			150	50	45				
SC-2019			190	50	85				
OWねじ									
SC-3060	W3/8	9.5	60	25	5	14	10.0	45 以上	40 以上
SC-4870	W1/2	12.0	70	25	8	21	12.7	52 以上	45 以上

2. 2 参考締付トルク

表 2. 参考締付トルク(N・m)

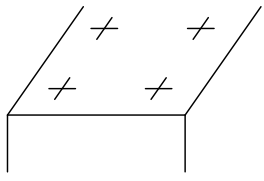
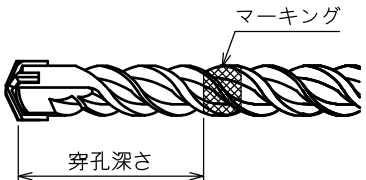
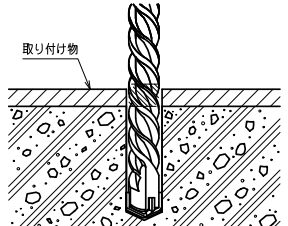
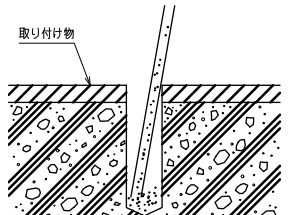
ねじ径	M6	M8	M10 (W3/8)	M12 (W1/2)	M16	M20
参考締付けトルク	5	12	24	42	100	200

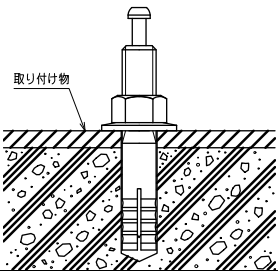
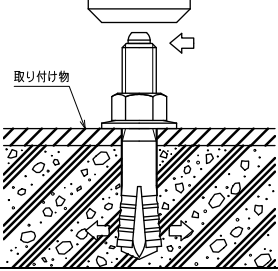
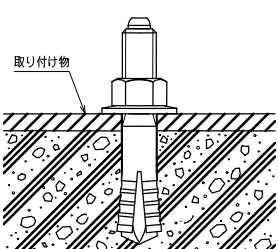
2. 2 母材

ルーティアンカーは普通コンクリートへの施工が可能です。

2. 3 施工手順

表 3. ルーティアンカーSCタイプ（ステンレス）施工手順

施工手順		注意事項
①	墨出し 	<ul style="list-style-type: none"> ・ 図面等の指示に従い、アンカーの施工位置に分かりやすくマークします。 ・ 既に墨出しが行われている場合は、その位置をご確認ください。
②	ドリルビットへのマーキング 	<ul style="list-style-type: none"> ・ 前述の施工仕様にあった径のドリルビットを選定します。 ・ ドリルビットの肩から穿孔深さを測り、ビニールテープ等でマークします。
③	母材へ下穴の穿孔 	<ul style="list-style-type: none"> ・ 墨出しを行った位置に取り付け物の上からまたは母材へ直接穿孔を行います。 ・ 穿孔は施工面に直角になるように行います。 ・ アンカー埋め込み深さより M6・M8・M10は+5mm、M12は+7mm、M16は+10mm、M20は15mm以上深く穿孔してください。
④	下穴の清掃 	<ul style="list-style-type: none"> ・ 集塵機、ブロワー等で下穴の切粉を除去します。 ・ 下穴に切粉が残りますと不具合が発生する可能性があるため、確実に除去してください。

⑤	<p>下穴へのアンカーの挿入</p> 	<ul style="list-style-type: none"> ・ 所定の埋め込み深さとなるように、アンカーへナットを取りつけます。 ・ 取り付け物や母材の仕上げ材がある場合は、その厚さを考慮して、ナットの位置(埋込み長さ)を調整してください。 <p>* 必ず、正常な母材にアンカー埋込み長さが埋込まれるように施工してください。</p>
⑥	<p>芯棒の打ち込み</p> 	<ul style="list-style-type: none"> ・ 芯棒の頭部が本体に接するまでハンマーを用いて打ち込みます。 ・ アンカーのサイズにより適切な重さのハンマーに変更してください。
⑦	<p>取り付け</p> 	<ul style="list-style-type: none"> ・ スパナ等を用いてナットを締めつけてください。 ・ 締めつけに関して図面等に指示がある場合はこれに従ってください。

3. 取り扱い上の注意事項

3. 1 ご使用になる前に

3. 1. 1 取り付け面および取り付け物の確認

施工面、母材などについて以下の項目をご確認ください。

- ① 取り付け面が均一な平面であること。
- ② 取り付けの対象となるコンクリートは JIS で規定されている普通のコンクリートであること。
- ③ 取り付け物と取り付け面にすき間のないこと。
- ④ 取り付け物とナット、ワッシャーの間にすき間のないこと。
- ⑤ 仕上げ材の有無および、その厚さの確認。

※①②③④に該当しない場合、当アンカーを使用しないでください。

3. 1. 2 アンカーの点検

施工時、施工後の安全性を確保するため、以下の項目をご確認ください。

- ① 本体にねじがあること。
- ② 本体にナット、ワッシャーが入ること。
- ③ 本体拡張部に十字割りがあること。
- ④ 本体に割れ、欠けがないこと。

- ⑤ 芯棒が挿入されていること。
- ⑥ 芯棒が曲がっていないこと。
- ⑦ 芯棒に割れ、欠けがないこと。

※上記項目に当てはまらないアンカーは使用しないでください。

3. 2安全に関する注意事項

- ① 施工時は必ず安全メガネ、ヘルメットなど保護具を着用してください。
- ② 下穴の切粉は集塵機またはブロワーできれいに取り除いてください。
- ③ アンカーの全長は取り付け物の厚さや、仕上げ材の厚さを考慮して選定し、これらの厚さに応じて埋込長さを調整してください。

3. 3異常に対する処理

施工中に次のような異常が発生した場合、ただちに作業を中止し、現場管理者ならびに購入先または弊社までご連絡ください。

- ① アンカー本体が正常に挿入できない。
- ② 芯棒の欠け、曲がり。
- ③ 芯棒が最後まで打ち込めない。
- ④ アンカー本体の損傷。

3. 4その他

当アンカーはステンレス製品ですが、使用環境によっては腐食の恐れがありますのでご考慮ください。