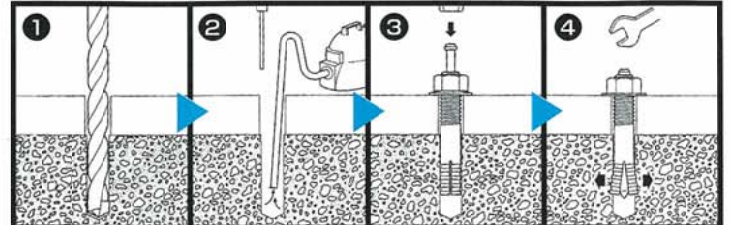


ルーティアンカー／オールアンカー (Cタイプ) 芯棒打込み式 UOROOC/UOAOC



① 所定の径・深さに穴あけ
② 吸塵機またはダストブロ
プを用いて、孔内の切粉
を除去する。
③ アンカーを挿入し、芯棒
が本体の頂部に接するま
で、ハンマーで打ち込む。
④ ス/ナヲを用いて、ナットの
締め付け具合を確認する。

芯棒打込み式

※各寸法はサンコーテクノ製を参考にしております

品番	ねじ径	全長	ねじ長さ	下穴径	埋込深さ	引張最大荷重	剪断最大荷重	ルーティアンカー			オールアンカー		
								クロメート C-○○	ドブ C-○○D	SUS SC-○○	クロメート C-○○	ドブ C-○○D	SUS SC-○○
C-645	M6	45	15	6.4	30	3.9(400)	6.3(652)	50×16		50×16	50×16		50×16
C-660	M6	60	20	6.4	30	3.9(400)	6.3(652)	50×16		50×16	50×16		50×16
C-840	M8	40	15	8.5	25	5.4(560)	10.1(1,030)	50×16		50×16	50×16		50×16
C-850	M8	50	20	8.5	35	6.9(705)	10.1(1,030)	50×16	50×16	50×16	50×16		50×16
C-860	M8	60	20	8.5	35	6.9(705)	10.1(1,030)				50×8		50×8
C-870	M8	70	25	8.5	35	6.9(705)	10.1(1,030)	50×8	50×8	50×8	50×8		50×8
C-890	M8	90	25	8.5	35	6.9(705)	10.1(1,030)	50×8		50×8	50×8		50×8
C-810	M8	100	35	8.5	35	6.9(705)	10.1(1,030)	50×8		50×8	50×8		
C-1050	M10	50	20	10.5	30	8.5(870)	16.0(1,640)	50×8	50×8	50×8	50×8		50×8
C-1060	M10	60	25	10.5	40	11.5(1,180)	16.0(1,640)	50×8	50×8	50×8	50×8	50×8	50×8
C-1070	M10	70	25	10.5	40	11.5(1,180)	16.0(1,640)	50×6		50×6	50×6		50×6
C-1080	M10	80	25	10.5	40	11.5(1,180)	16.0(1,640)	50×6	50×6	50×6	50×6	50×6	50×6
C-1090	M10	90	30	10.5	40	11.5(1,180)	16.0(1,640)	50×6	50×6	50×6	50×6	50×6	50×6
C-1010	M10	100	30	10.5	40	11.5(1,180)	16.0(1,640)	50×6	50×6	50×6	50×6	50×6	50×6
C-1012	M10	120	30	10.5	40	11.5(1,180)	16.0(1,640)	50×4	50×4	50×4	50×4	50×4	50×4
C-1015	M10	150	40	10.5	40	11.5(1,180)	16.0(1,640)	50×4	50×4	50×4			
C-1260	M12	60	20	12.7	40	14.3(1,460)	23.3(2,380)	30×8	30×8	30×8	30×8	30×8	30×8
C-1270	M12	70	25	12.7	50	17.9(1,826)	23.3(2,380)	30×8	30×8	30×8	30×8	30×8	30×8
C-1280	M12	80	25	12.7	50	17.9(1,826)	23.3(2,380)				30×6		30×6
C-1290	M12	90	30	12.7	50	17.9(1,826)	23.3(2,380)	30×6	30×6	30×6	30×6	30×6	30×6
C-1210	M12	100	40	12.7	50	17.9(1,826)	23.3(2,380)	30×6	30×6	30×6	30×6	30×6	30×6
C-1212	M12	120	50	12.7	50	17.9(1,826)	23.3(2,380)	30×4	30×4	30×4	30×4	30×4	30×4
C-1215	M12	150	50	12.7	50	17.9(1,826)	23.3(2,380)	30×4	30×4	30×4	30×4		30×4
C-1680	M16	80	30	17.0	50	22.9(2,340)	47.9(4,890)	15×6		15×6	15×6		15×6
C-1610	M16	100	40	17.0	60	31.5(3,215)	47.9(4,890)	15×6	15×6	15×6	15×6	15×6	15×6
C-1612	M16	120	40	17.0	60	31.5(3,215)	47.9(4,890)	15×6	15×6	15×6	15×6	15×6	15×6
C-1615	M16	150	50	17.0	60	31.5(3,215)	47.9(4,890)	15×4	15×4	15×4	15×4	15×4	15×4
C-1619	M16	190	50	17.0	60	31.5(3,215)	47.9(4,890)	15×4	15×4	15×4	15×4		15×4
C-2010	M20	100	40	21.5	60	31.3(3,200)	73.6(7,510)				10×4		10×4
C-2013	M20	130	50	21.5	80	43.6(4,450)	73.6(7,510)	10×4	10×4	10×4	10×4	10×4	10×4
C-2015	M20	150	50	21.5	80	43.6(4,450)	73.6(7,510)	10×4	10×4	10×4	10×4	10×4	10×4
C-2019	M20	190	50	21.5	80	43.6(4,450)	73.6(7,510)	10×4	10×4	10×4	10×4	10×4	10×4
C-2023	M20	230	50	21.5	80	43.6(4,450)	73.6(7,510)	50×16			10×3		10×3
C-2045	W1/4	45	15	6.6	30	4.6(475)	6.3(652)				50×16		
C-2060	W1/4	60	20	6.6	30	4.6(475)	6.3(652)	50×16			50×16		
C-2550	W5/16	50	20	8.5	35	6.9(705)	10.1(1,030)				50×16		
C-2570	W5/16	70	25	8.5	35	6.9(705)	10.1(1,030)	50×8			50×8		
C-3060	W3/8	60	25	10.0	40	11.0(1,120)	15.3(1,560)			50×8	50×8		50×8
C-3080	W3/8	80	25	10.0	40	11.0(1,120)	15.3(1,560)	50×6			50×6		
C-3090	W3/8	90	30	10.0	40	11.0(1,120)	15.3(1,560)	30×8			50×6		
C-4070	W1/2	70	25	13.5	50	18.9(1,930)	24.7(2,520)	30×6		30×8	30×8		
C-4090	W1/2	90	30	13.5	50	18.9(1,930)	24.7(2,520)				30×6		
C-5100	W5/8	100	40	17.0	60	31.4(3,200)	47.5(4,840)	15×6			15×6		
C-5120	W5/8	120	40	17.0	60	31.4(3,200)	47.5(4,840)	15×6			15×6		
C-6130	W3/4	130	50	20.5	80	41.5(4,230)	69.9(7,130)				10×4		

(注) コンクリート強度21N/mm² (210kgf/cm²) の場合の鉄のデータです。安全のため、この数値の、半分程度をご使用の目安としてください。

● 芯棒打込み式の標準的施工手順

施工手順

1

墨出し

- 穿孔する位置の決定。
- 墨出し。

注意事項

- 図面及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こと。
- 墨出しがされている場合は位置を確認すること。

2

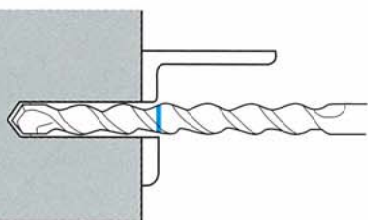


- アンカーサイズに適応するドリルを選択。
- 穿孔する深さを確認。
- コンクリートドリルにマーキング。

注意事項

- ドリル径及び穿孔深さはアンカーメーカーの指定による。
- 深さは穿孔機器の調整あるいはドリルにテープ又はマジックインキ等で確実にマークを付けること。

3

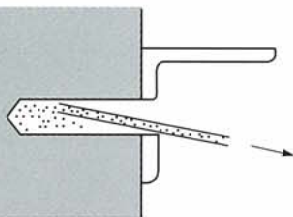


- 所定の位置に取付物の上から又は直接穿孔。

注意事項

- 施工面に直角になるように行うこと。
- 墨出し位置に正確に施工すること。

4

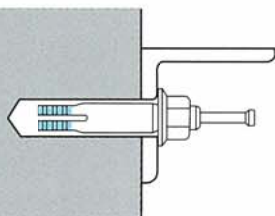


- 集塵機、ブロワー等を使用して孔内の切粉を除去。

注意事項

- 孔底に切粉が残らないようにすること。

5

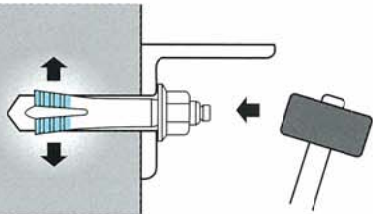


- アンカーの座金(ナット)が取付物に接するまで挿入。

注意事項

- 埋込み長さ(座金の下面からアンカー本体先端までの長さから取付物の厚みを引いた長さ)が適切か確認すること。

6

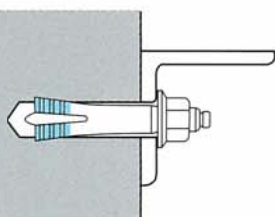


- 芯棒の頭部が本体の頂部に接するまでハンマーを用いて芯棒を打ち込む。

注意事項

- ハンマーの重さは、アンカーのサイズに応じ適切なものを用いること。
- メーカーの仕様がある場合はそれに従うこと。

7



- スパナ類を用いてナットを締め付ける。

注意事項

- 締め付けに関して指示書・仕様書等がある場合はそれに従うこと。