

鉄

三価クロメート表面処理

六価クロメート表面処理

ステンレス

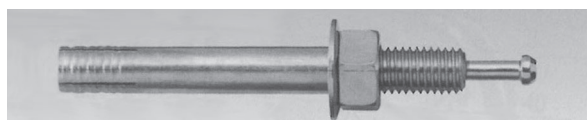
304を使用

サイズ	寸法	A	B	C	t
SS-68 SS-68-G SS-68(SUS)	φ4	4×9	10	鉄 六価 三価 0.5 ステンレス 0.4	
SS-912 SS-912-G SS-912(SUS)	φ4	4×12	12	鉄 六価 三価 0.6 ステンレス 0.4	
SS-小 SS-小-G SS-小(SUS)	φ4	4×7	12	鉄 六価 三価 0.5 ステンレス 0.4	
SS-中 SS-中-G SS-中(SUS)	φ4	4×7	12	鉄 六価 三価 0.5 ステンレス 0.4	
SS-大 SS-大-G SS-大(SUS)	φ4	4×8	12	鉄 六価 三価 0.6 ステンレス 0.4	

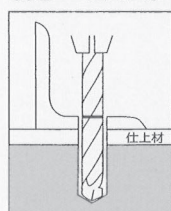
製品仕様一覧

※ケーブルメーカーにより若干の外径誤差がありますので、作業前にご確認をお願い致します。

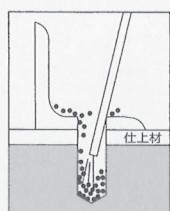
ハイアンカー：Cタイプ



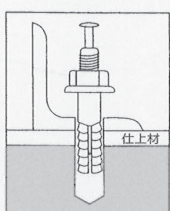
(施工方法)



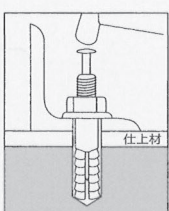
● 取付物の上よりドリルで所定の深さ（マーキング等による）まで穿孔する。



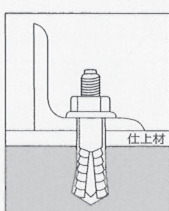
● ブロー等を使用して孔内の切粉を除去する。



● アンカーのナット・座金が取付物等に接するまで挿入する。



● 芯棒の頭部がアンカー本体の頂部に接するまでハンマーで打ち込む。



● スパナ等でナットを締める。