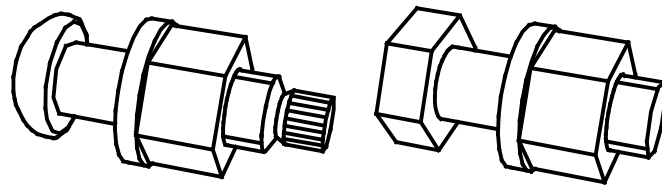


高カボルト取扱説明書



目次

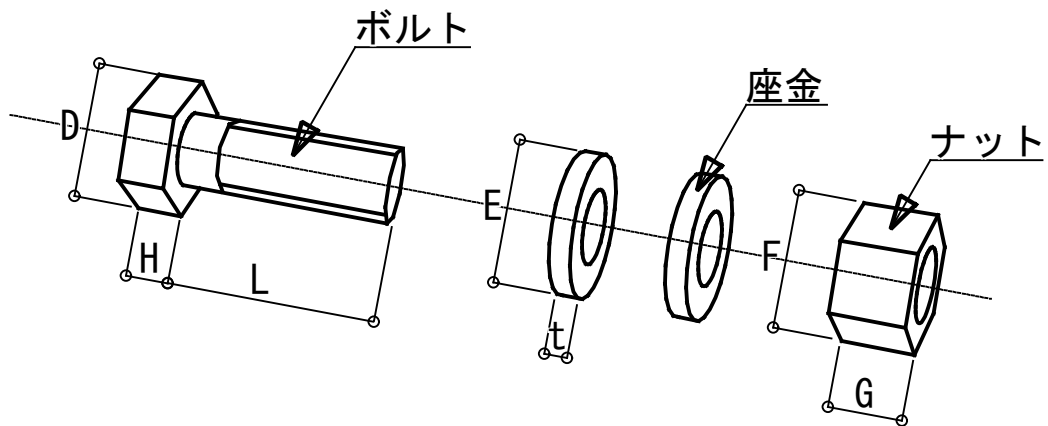
●JIS型高カボルト	
・ 主な特徴	1
・ 形状寸法	1
・ 締付け手順	3
●トルシア型高カボルト	
・ 主な特徴	5
・ 形状寸法	5
・ 締付け手順	6
●ナットと座金の表裏	8

●JIS型高力ボルト

■主な特徴

- ・本締め前にマーキングを行い、共回りの有無を確認します。
- ・締め付け終了後の取り外しが可能です。

■形状寸法



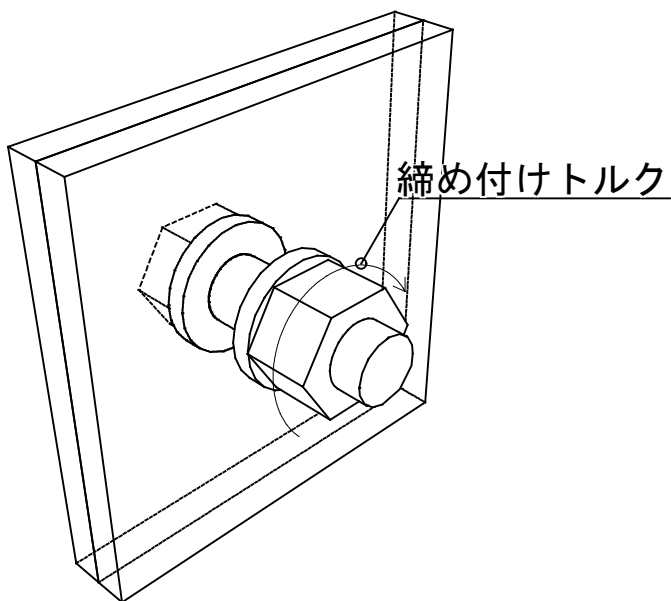
単位 (mm)

径	D	H	L	h	E	t	F	G
M16	27.0	10	35~105	15	32	4.5	31.2	16
M20	34.0	13	40~125	18	40	4.5	37.0	20
M22	38.5	14	50~145	19	44	6.0	41.6	22
M24	43.0	15	65~145	20	48	6.0	47.3	24

(メーカーにより寸法が違う場合があるので注意してください)

■締め付け手順（ナット回転法）

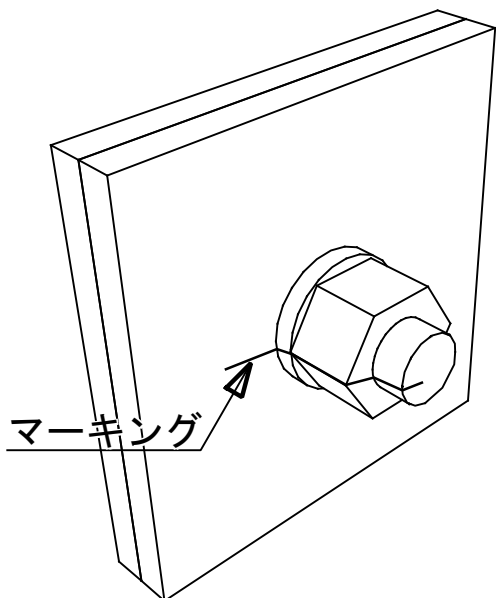
1、一次締め



●トルクレンチを使い下表のトルク値で締め付けます。

径	トルク値 (kgf. cm)
M16	1000
M20	1500
M22	1500
M24	2000

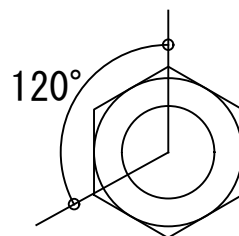
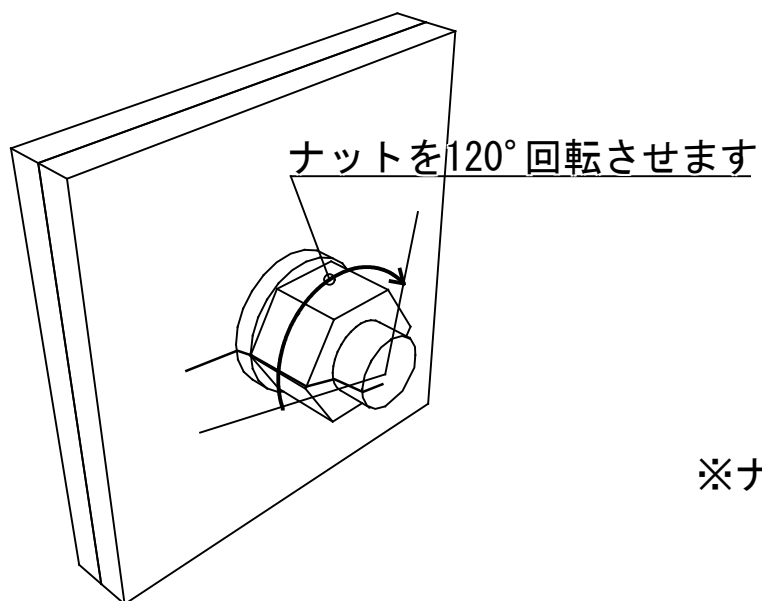
2、マーキング



●ボルト、ナット、座金にマーキングします。

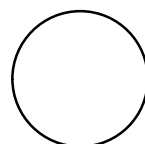
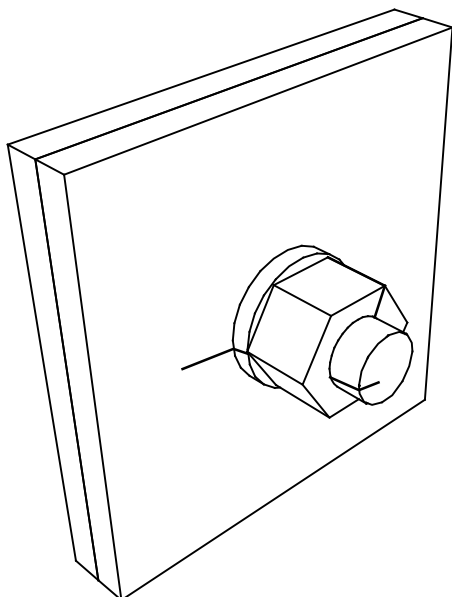
※マーキングはナット角部にします。

3、本締め開始



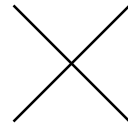
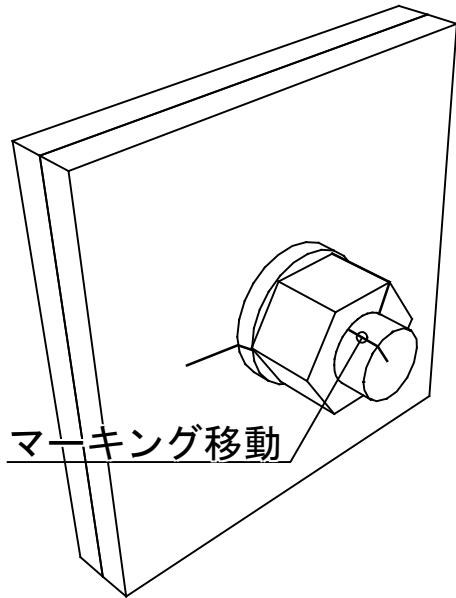
※ナットの角2つ分が120°です。

4、マーキングの確認

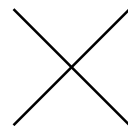
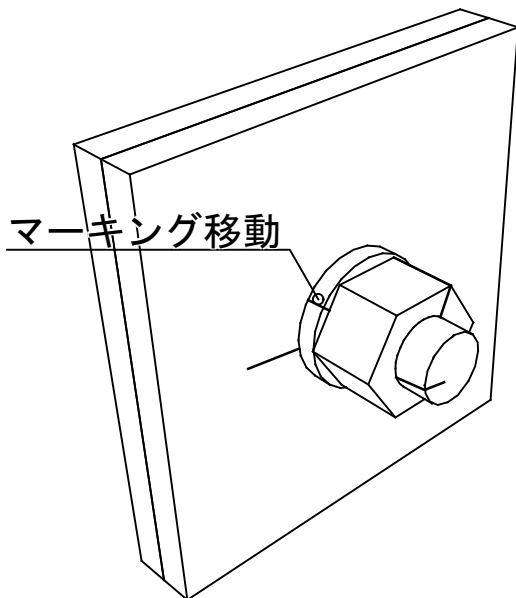


●ナットのマーキングのみ移動していることを確認します。
(良い例)

締方不良のマーキング移動例



●ボルトのマーキングの移動
(悪い例)



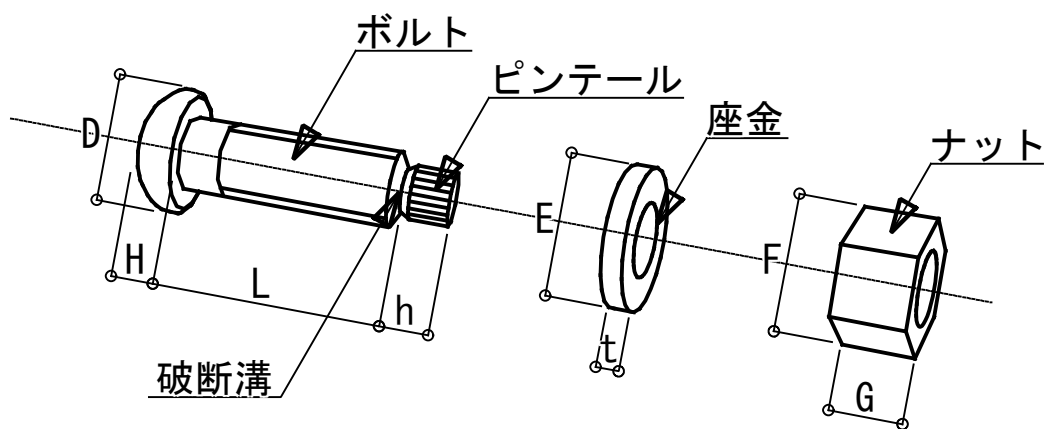
●座金のマーキングの移動
(悪い例)

●トルシア型高力ボルト

■主な特徴

- ・ピンテールの破断により、締付けの確認をするため、締忘れを防止できます。
- ・共回りを起しません。
- ・締め付け終了後の取り外しが困難です。

■形状寸法



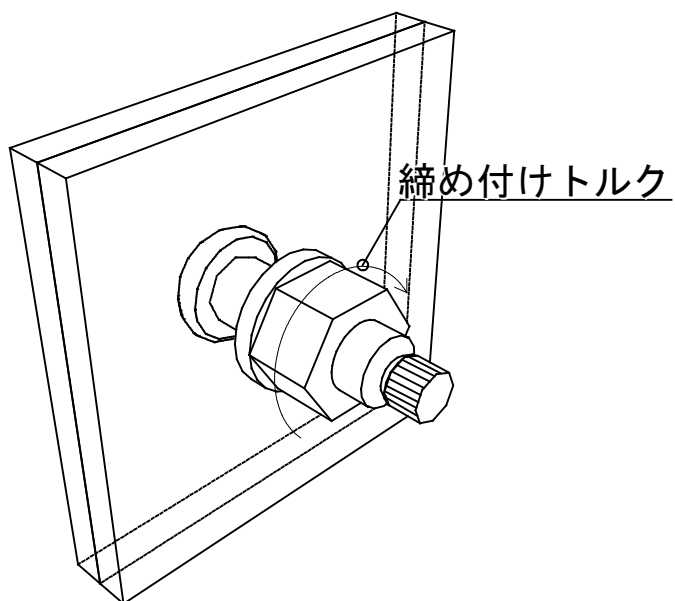
単位 (mm)

径	D	H	L	h	E	t	F	G
M16	27.0	10	35~105	15	32	4.5	31.2	16
M20	34.0	13	40~125	18	40	4.5	37.0	20
M22	38.5	14	50~145	19	44	6.0	41.6	22
M24	43.0	15	65~145	20	48	6.0	47.3	24

(メーカーにより寸法が違う場合があるので注意してください)

■締め付け手順

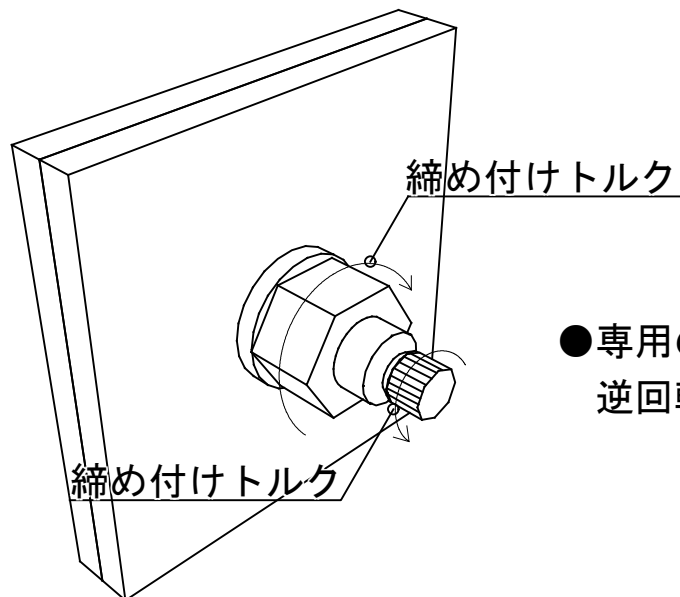
1、一次締め



●トルクレンチを使い下表のトルク値で締め付けます。

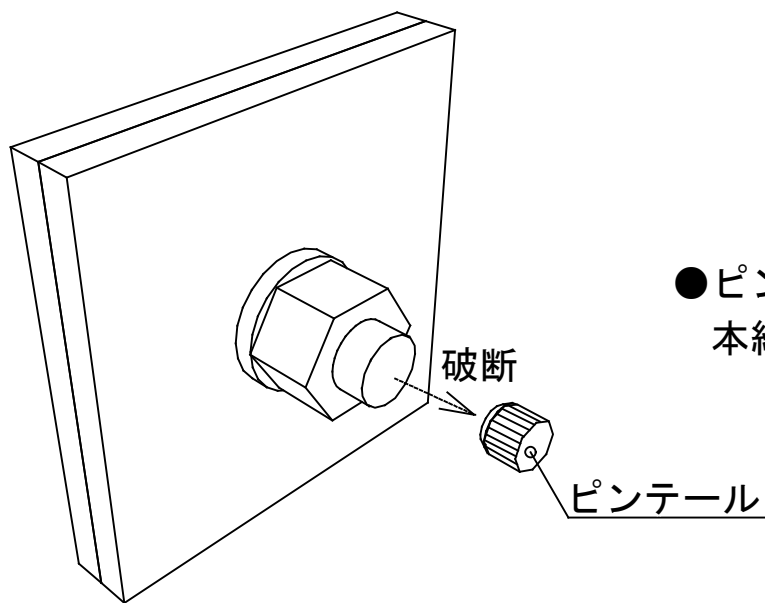
径	トルク値 (kgf. cm)
M16	1000
M20	1500
M22	1500
M24	2000

2、本締め開始



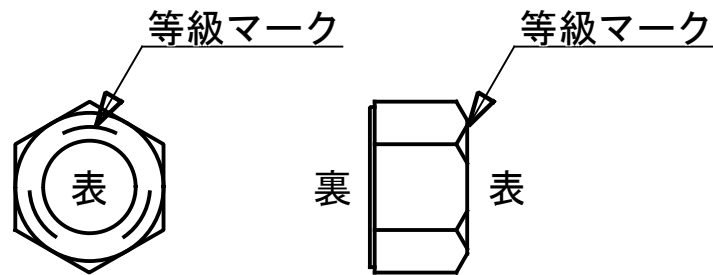
●専用のレンチでボルトとピンテールを逆回転に締め付けます。

3、本締め終了(ピンテールの破断確認)

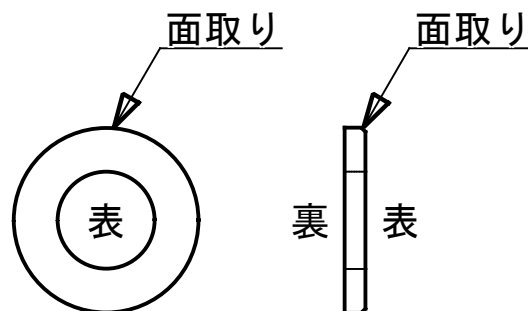


- ピンテールがねじ切れた時点で本締めが終了となります。

●ナットと座金の表裏



ナットは等級マークがある側が表になります。



座金は面取りしてある側が表になります。

注意

本解説は、アルキテック株が独自に作製したものですので、実施工の際はメーカーの指導に従って作業を行ってください。

ver3.00