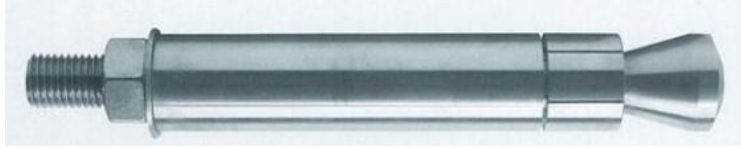


認証取得者	株式会社ケー・エフ・シー	
所在地	〒530-0047 大阪市北区西天満3-2-17	
連絡先	Tel:06-6363-4126 Fax:06-6363-3128	
工法・製品名称	ホーク・カクテイアンカー	
部品の材質	ステンレス品、SGめっき品*	
認証種類	工法・製品認証	
認証番号	第20-0006-1号、第20-0006-2号*	
認証有効期間	2020年10月26日～2025年10月25日	

認証内容

適用範囲・施工	(1) 適用範囲	設備機器及び非構造物の固着 什器類の固着とする。
	(2) 穿孔方法・穿孔機械	カタログによる。
	(3) 穿孔方向	上向き・横向き・下向きとする。
	(4) ドリル径・穿孔深さ	下表1による。
	(5) 孔内清掃方法	集塵機、ブロワー等を使用する。
	(6) アンカー固着方法	専用打込み棒によりスリーブを打込むことにより、スリーブ拡張部が拡底用カッターにより拡底穿孔した孔底に展開し、機械的な固着形態となる。
	(7) 施工時および施工後の環境条件	なし。
	(8) 施工品質管理	下表2による
構成部品	(1) 形状	カタログによる。
	(2) 材質	SGめっき品 本体：SGD3M(JIS G3108) スリーブ：SGD3M(JIS G3108) ステンレス品 本体：SUS 304(JIS G4303) スリーブ：SUS 304(JIS G4303)
	(3) 強度	ステンレス品 本体、スリーブとも 降伏点：205N/mm ² 引張強さ：520N/mm ² SGめっき品 本体、スリーブとも 降伏点：235N/mm ² 引張強さ：400N/mm ²
	(4) 硬さ・靱性	簡易セット試験後の製品に損傷なし
	(5) ねじ・外観・表面処理	ステンレス品 ねじの等級：8g 外観：異常なし 表面処理：なし SGめっき品 ねじの等級：8g 外観：異常なし 表面処理：SGめっき
	(6) 製造時品質管理	製造委託工場のQC工程表に基づく。
製品	(1) 簡易セット試験前後の形状・寸法・許容差	下表3による。
	(2) 強度	SGめっき品 セット試験による確認。 本体：583N/mm ² 以上 ステンレス品 セット試験による確認。 本体：690N/mm ² 以上
	(3) 硬さ・靱性	ステンレス品 母材への固着後の製品に、割れや欠けの損傷およびゆがみ無し。 SGめっき品 母材への固着後の製品に、割れや欠けの損傷およびゆがみ無し。
	(4) 製造時品質管理	製造委託工場のQC工程表に基づく。
	(5) 母材の種類	普通コンクリート
	(6) 母材の設計基準強度の範囲	18N/mm ² ~ 48N/mm ² の範囲で設定し、試験時の実強度を圧縮試験により確認している。
	(7) 終局引張耐力算定式	それぞれの算定式を用いて計算する。(評価認証内容を参照)
	(8) 終局せん断耐力算定式	

1. 認証取得者による本体の申請値

品番	呼び	外径(D) (mm)	ドリル径 (mm)		全長(L1) (mm)	ねじ長さ(S) (mm)	埋込深さ(L) (mm)	最小断面積または 破断部断面積 (s _a e) (mm ²)	製品の降伏点(σ _y) (N/mm ²) (規格値又は試験結果より求めた)	製品の強度(mσ _u) (N/mm ²) (400 N/mm ² 以上を超えるものは400 N/mm ² とした)
			径	許容差						
HK12170	M12	22.0	22.5	+0.25 -0	170.0	47.0	110.0	84.3	205	520
HK16215	M16	29.5	30.5	+0.31 -0	215.0	55.0	147.5	157.0	205	520
HK20265	M20	35.0	36.0	+0.31 -0	265.0	73.0	175.0	245.0	205	520
HK24310	M24	42.0	44.0	+0.37 -0	310.0	80.0	210.0	353.0	205	520
SG HK12170*	M12	22.0	22.5	+0.25 -0	170.0	47.0	110.0	84.3	235	400
SG HK16215*	M16	29.5	30.5	+0.31 -0	215.0	55.0	147.5	157.0	235	400
SG HK20265*	M20	35.0	36.0	+0.31 -0	265.0	73.0	175.0	245.0	235	400
SG HK24310*	M24	42.0	44.0	+0.37 -0	310.0	80.0	210.0	353.0	235	400

2. 施工品質管理

項目	管理内容			
	M12	M16	M20	M24
サイズ別の打込み方法	手打ち 機械打ち	手打ち 機械打ち	機械打ち	機械打ち
専用施工工具の使用	<ul style="list-style-type: none"> ・専用の下穴用ドリルビットを使用する。 ・専用の拡底用カッターを使用する。 ・専用の打込み棒を使用する。 			
施工者	J C A A第一種施工士資格保有で、申請会社が開催する施工講習会修了者とする。			

・各項目の管理内容により、施工品質管理を行う。アンカーの打込み方法は、全サイズ機械打ちで行うものとし、M12とM16については手打ちも可能とする。いずれの打込み方法の場合も、専用の打込み棒を使用する。

3. 簡易セット試験前後の形状・寸法・許容差

申請品番	L1 (mm)	L2 (mm)	L3 (mm)	S (mm)	L4 (mm)	Le (mm)	D1, D2 (mm)	E1~E6 (mm)		E1~E6 最大値-最小値 (mm)
	寸法	寸法	寸法	寸法	寸法	寸法	寸法	寸法	許容差	
HK12170	170.5	109.9	91.0	47.5	6.8	17.6	32.0 32.0	10.0	±0.5	1.0以下
HK16215	215.3	146.9	121.9	55.3	9.5	24.2	43.4 43.3	14.0	±0.6	1.0以下
HK20265	263.8	175.0	146.6	73.2	13.2	27.1	48.9 48.9	17.0	±1.0	1.0以下
HK24310	310.6	209.3	175.2	80.2	18.0	32.7	60.6 60.6	20.0	±0.5	1.0以下
SG HK12170	170.4	110.0	91.2	47.3	7.1	17.5	31.1 33.8	10.0	±0.5	1.0以下
SG HK16215	215.5	148.0	122.2	54.9	9.0	24.2	42.9 43.2	14.0	±0.6	1.0以下
SG HK20265	265.2	175.3	145.9	73.2	14.9	26.9	48.9 48.5	17.0	±1.0	1.0以下
SG HK24310	309.7	209.6	175.3	81.0	18.2	33.1	58.5 58.4	20.0	±0.5	1.0以下