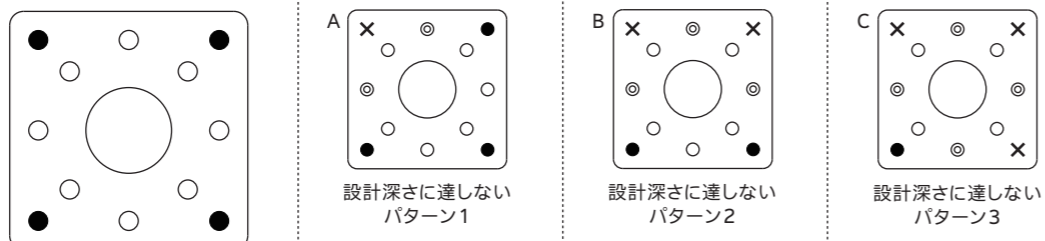


アンカーボルトの補強方法

アンカー孔穿孔で鉄筋に当たった場合

- 鉄筋の側方へ斜めに穿孔し、アンカーボルトを取付ける。但し、斜め穿孔は施工面への垂直方向に対し15度以内とする。(「建築改修工事監理指針 令和元年版 8章 耐震改修工事 8.12.4穿孔」による。) アンカーボルトの、コンクリート面から上の部分を垂直に立て直す。
- 斜め穿孔での処理が出来ない場合は、補強が不可でない事を確認して、次に示す補強パターンに従いアンカーボルトを増設する。
※ 補強パターンを基本として、現場の状況に合わせて対応すること。
- 鉄筋干渉などで所定の位置に、アンカー施工が難しい状況避けるため、事前の鉄筋探査をお勧めします。
※ 事前鉄筋探査を行い、鉄筋干渉等が激しく、アンカー施工が難しい場合は、管理者に報告の上指示に従う

通常のアンカーボルト取付け位置



● 通常のアンカーボルト取付け位置 × 設計の深さに達しなかったアンカーボルト：必ず、穿孔深さまでのアンカーボルトを取付ける。 ◎ 補強用アンカー孔：設計深さまでのアンカーボルトを取付ける。

施工時の管理項目及び判定基準

管理項目	判定基準	方法	頻度
アンカーボルト	アンカーの種類・径・施工位置・本数・角度・突出寸法等が、施工計画書通りであること。また、接着剤が母材表面に達していること。	目視 計測	全数
	引抜き耐力が所定の強度に達していること。	計測	代表箇所
高力ボルトの締付け	本体、ワッシャ、ナットにマーキングがあり、ワッシャとボルトが共回りしていないこと。また、ナットが120°±30°回転していること。	目視	全数
ベルベースのガタツキ、傷、錆、変形	無いこと。	目視 触手	全数
ベルベース頭部の通り芯	通り芯は、各列の両端間に水糸を張り通し、その間の頭部が調整範囲に収まっていること。	目視 計測	全数
ベルベース頭部面のレベル	各ベルベースの頭部面のレベルが揃っていること(オートレベル等で測定)。	計測	全数
ベルベース頭部面の水平	水平であること。	計測	全数
ベルベース底部及び操作窓カバー部の雨養生	隙間、穴等が無いこと。	目視	全数

株式会社ベルテック [建材事業部]

QRコードでウェブサイトへアクセス
www.vertec.biz

- | | | | |
|---|---|--|---|
| □ 本社
〒557-0054
大阪市西成区千本中
2-12-20
TEL:06-6651-9200
FAX:06-6651-9202 | □ 東京営業所
〒111-0042
東京都台東区寿3-19-5
JSビル6階
TEL:03-5830-0231
FAX:03-5830-0232 | □ 名古屋営業所
〒465-0051
名古屋市中区東区社が丘
2-1118
TEL:052-709-5505
FAX:052-709-5506 | □ 福岡営業所
〒812-0896
福岡市博多区東光寺町1-11-27
イーストパル博多II
TEL:092-434-5539
FAX:092-434-5535 |
|---|---|--|---|

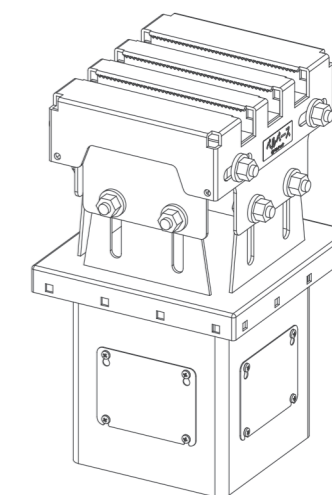
施工前に必ずお読みください!

ベルベース

施工マニュアル

Contents

- 注意事項 P.01
- ベルベースA2/内アンカーの構成・規格 P.02
- 施工手順
 - 事前に用意する機械・工具・材料 P.03
 - 1. アンカーボルトの取付け P.05
 - 2. ベルベースA2(内アンカー)の取付け P.07
- 防滑座金の取扱い P.10
- アンカーボルトの補強方法 P.15
- 施工時の管理項目及び判定基準 P.15



ベルベースA2 内アンカー

H450用 H500用
H550用 H600用

● 上記製品で色色のものは受注生産品扱いです。

ベルテック

施工前に必ずお読みください!

注意事項

ベルベースA2 / 内アンカーの設置は、必ず事前に本施工マニュアルを熟読した上で施工を行ってください。注意事項が守られない場合、各種設備の固定が損なわれ、人命に関わる事故につながる恐れがあります。特に以下の点については充分注意してください。

- ベルベースA2 / 内アンカーの取付け図面を用意してください。無い場合は設計・元請けなどに作成を依頼してください。
- 下地勾配(レベル)を必ず事前に測定してください。不陸・水勾配などで下地の高低差が極端に大きい場合は設備架台を取付けできないことがあります。その場合、設計・元請け・設備業者と打ち合わせをしてください。
- ベルベースA2 / 内アンカーには、高さの異なる4種類があります。高さの低い方は、水勾配のある下地の水上側に設置してください。高さの高い方は、水勾配のある下地の水下側に設置してください。
- ベルベースA2 / 内アンカーは、頭部の勾配を1/20まで調整可能です。
- ベルベースA2 / 内アンカーを設置する部分の既存防水層は必ず撤去してください。そのまま設置した場合、様々な方向から加わる荷重により防水層が変形し、ベルベースA2 / 内アンカーおよび設置した設備に破損などの危険性があります。
- 防水層の撤去は後々にトラブルが発生しない様、施工責任の範囲を明確にして行ってください。
- ベルベース頭部に架台・設備などを取付ける際は、専用の防滑座金を必ずご使用ください。他の部材は使用しないでください。
- アンカーはベルベース設置強度検討書または、これに準拠するものにより決定された径、埋込み長さを守って施工してください。
- アンカーボルト用の接着剤は推奨品と同等の性能を有するものを使用してください。
- アンカー引張強度は、現場の建物ごとに3箇所以上必ず確認してください。

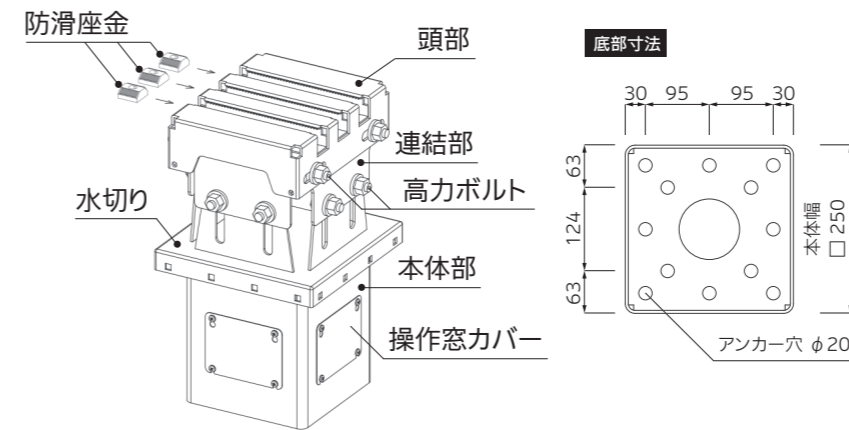
あと施工アンカーの施工について

- (一社)日本建築あと施工アンカー協会では、次に示す資格及び施工可能範囲を定めています。

表1. 施工に関する資格

資格種類	施工可能範囲	
	ねじボルト	異径鉄筋
第2種あと施工アンカー施工士	M12以下	D13以下
特第2種あと施工アンカー施工士	M20以下	D19以下
第1種あと施工アンカー施工士	制限なし	制限なし
あと施工アンカー主任技士	制限なし	制限なし

ベルベースA2/内アンカーの構成・規格



製品番号	VBA2i H450	VBA2i H500	VBA2i H550	VBA2i H600
重量				
全体(kg)	37	39	40	42
高さ寸法				
全体(mm)	450~530	500~580	550~630	600~680
水平寸法				
頭部(mm)	331×272			
水切り(mm)	330×330			
本体(mm)	250×250			
底板(mm)	250×250			

施工手順

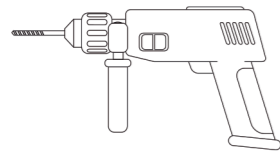


(※1) 雨養生は雨が降りそうな場合と、1日の終わりに必ず実施してください。

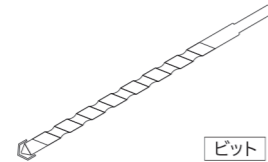
事前に用意する機械・工具・材料

揃った工具等にチェックを入れてご使用ください。これらの工具、材料が揃わない状態での施工は避けてください。このチェックリストはベルベースA2/内アンカー専用で、他のタイプの取付け時には使用しないでください。

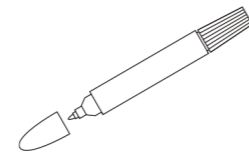
アンカーボルトの取付けに必要な機械・工具



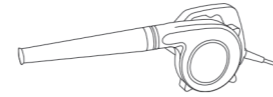
- ☑ **電動ハンマードリル**
母材を穿孔する時にコンクリートドリルと共に用いる。



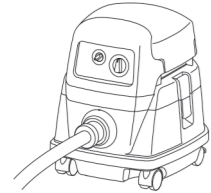
- ☑ **コンクリートドリル**
使用するアンカーボルトの径と長さに適合したものを選定する。



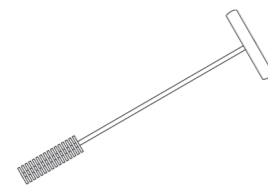
- ☑ **油性マーカー**
(又はテープ)
アンカーボルトやコンクリートドリル(ビット)へのマーキングに用いる。



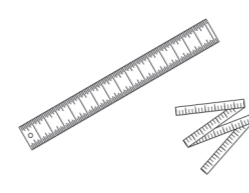
- ☑ **電動ブロウ**
穿孔した孔の清掃に用いる。



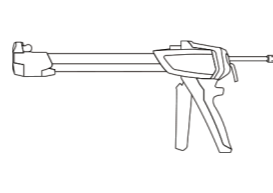
- ☑ **集塵機**
穿孔した孔の清掃に用いる。



- ☑ **ブラシ**
穿孔した孔の清掃に用いる。

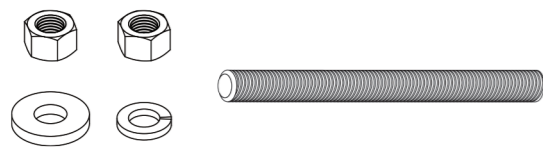


- ☑ **直尺(又は折尺)**
アンカー孔に入る幅のもの。



- ☑ **ディスペンサー**
アンカー用接着剤をセットして用いる。

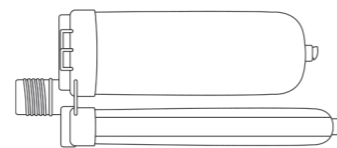
使用材料



- ☑ **アンカーボルト及び付属品**(☑ M12又は☑ M16)
(ナット、特殊平ワッシャ、スプリングワッシャ)

長さ:
(記入例:長さ=200mm)

※施工計画書などより書き写してください。



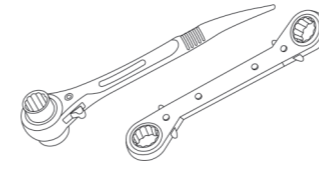
- ☑ **アンカー用接着剤**
(接着系注入式アンカー)

メーカー:

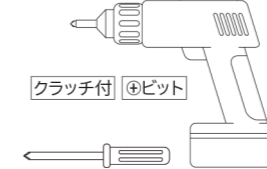
型番:

※施工計画書などより書き写してください。

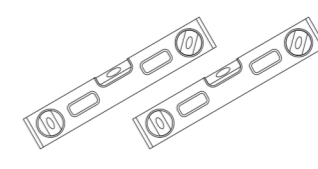
ベルベースの取付けに必要な工具



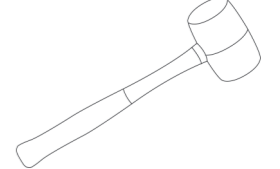
- ☑ **ラチェット**
使用するアンカーボルトのサイズ M16(No.24) M12(No.19)^{※1}



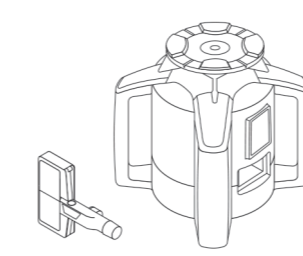
- ☑ **充電ドライバー**
(又は+ドライバー)
シャッター取付ビスの取外し・締め及び、シャッター閉めに用いる。



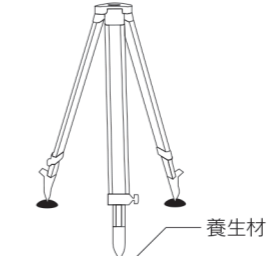
- ☑ **水平器(2個)**
ベルベース頭部の水平調整の際に縦方向、横方向同時に各1個用いる。



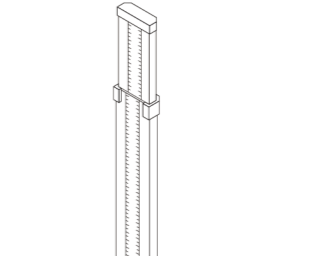
- ☑ **ゴムハンマー**
ベルベースの高さ及び水平調整に用いる。



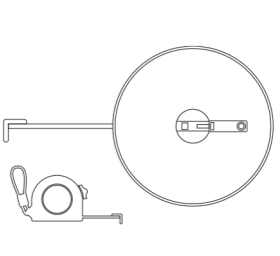
- ☑ **オートレベル^{※2}**
(レーザー測定器)
基礎の高さ測定に用いる。



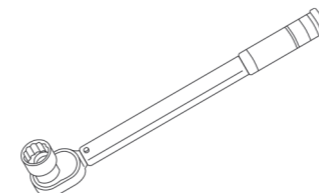
- ☑ **三脚**
オートレベルを乗せる台。防水層に直接立てる場合は、脚元に養生材を用意してください。



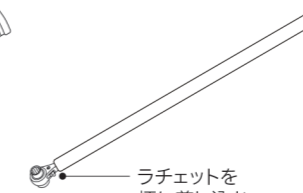
- ☑ **測量スタッフ**
(又はミニスタッフ)
計測点で垂直に立てる標尺。



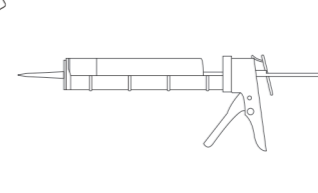
- ☑ **巻き尺**
取付けたベルベース間の調整、測定に用いる。



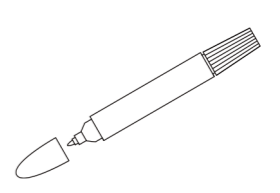
- ☑ **トルクレンチ**
レンチソケット
・トルクレンチ/1次締め用
設定値100N・mが可能なもの。
・レンチソケット/高力ボルトM16
用ソケットNo.27^{※3}



- ☑ **ラチェットレンチと柄**
・ラチェットレンチ/本締め用
柄の長さが900mm以上あると楽に回せる。
・レンチソケット/高力ボルトM16
用ソケットNo.27^{※3}



- ☑ **シーリングガン**
シーリング材を打つ際に用いる。



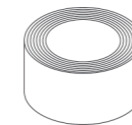
- ☑ **油性マーカー**
高力ボルトへのマーキングに用いる。(黒または白)^{※4}

(※1) 全長240mm以内のもの。(※2) 光学式レベルでも可。測量用のミニスタッフもあれば便利。

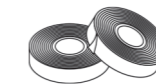
(※3) 高力ボルトはナットサイズが大きいのので注意。

(※4) 黒または白以外の油性マーカーを使用される場合、退色(消える場合もあります。)する可能性があるのに注意。

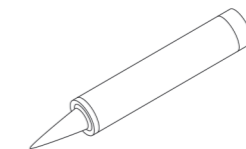
雨養生(必要に応じて)



- ☑ **養生テープ**



- ☑ **マスキングテープ**

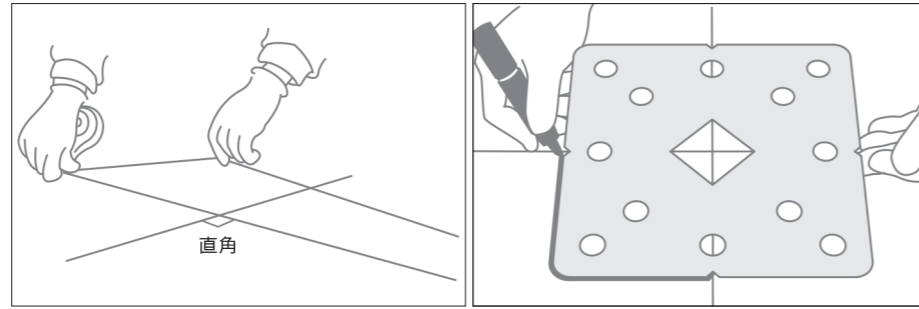


- ☑ **シーリング材**

1. アンカーボルトの取付け

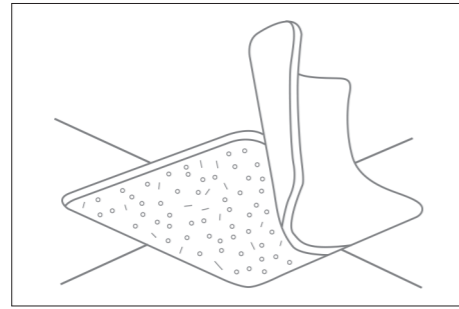
01 墨出し

地墨完了後、アンカーガイド板を用いてアンカーボルト取付け位置を決定。



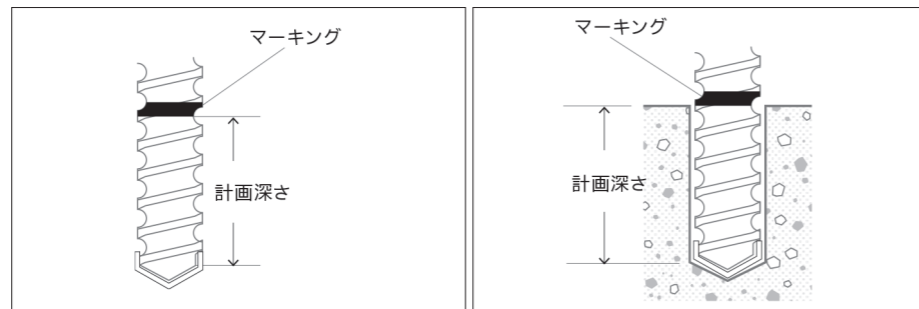
02 既存防水層の撤去

アンカーガイド板の周囲から、それぞれ5mm程度大きめに防水層を切り込み、切り取った防水層を撤去する。また、断熱材がある場合、断熱材も撤去し、保護コンクリートまたはスラブを露出させる。下地に不陸があればスクレーパー等でならして調整する。



03 穿孔

あらかじめ計画された深さの位置でドリルにマーキングしておく(ドリル先端の刃先部分を除いた部分で計測する)。1基につき4箇所、アンカーガイド板を用いて孔の位置を決め、取付け面に対して直角に穿孔する。穿孔時に、埋設物やジャンカ等が確認された時は作業を中断し、監督員の指示に従う。



(鉄筋に当たるなどで計画深さに達しない場合は、P.15のアンカー補強方法を参照。)

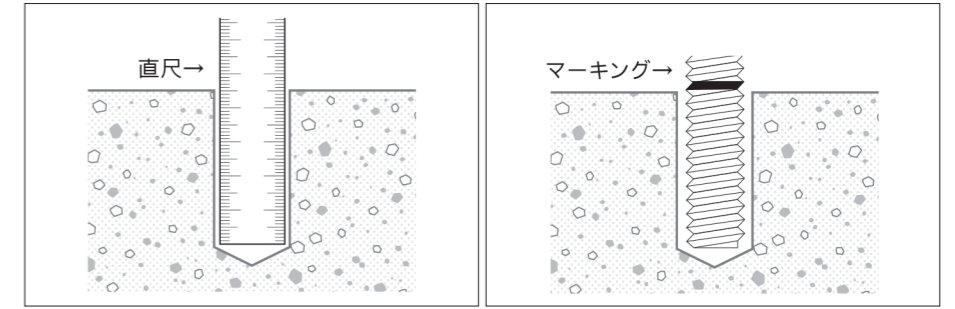
04 孔内清掃

①集塵機等を用いて孔内の切粉を除去し、②孔内の壁に付着している切粉を専用ブラシで落としたのち、③再度集塵機等で孔内を清掃する。孔内に水がある場合は、粘土状の切粉を入念に取り除く。但し、孔内の水が除去できない場合は接着剤の再選定を行なう。



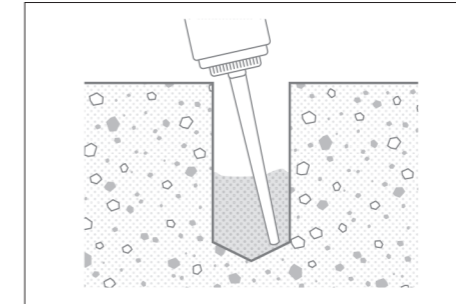
05 穿孔確認

穿孔径、深さが適切か確認する。孔深さに合わせてアンカーボルトにマーキングする。



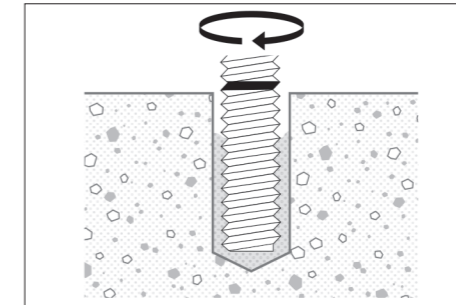
06 アンカー用 接着剤の注入

注入ノズルを孔底まで押し込み、空気溜りができないようにアンカー用接着剤を注入する。



07 アンカーボルトの 埋込み

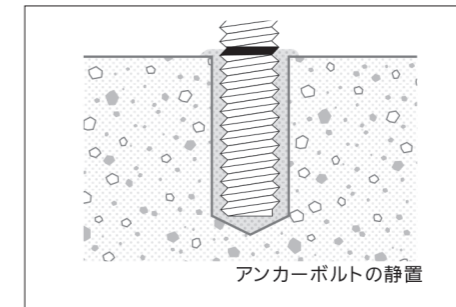
アンカーボルトを手でゆっくり回転を与えながら一定の速度で孔底まで埋込む。



アンカー用接着剤の内部に空気溜りがある場合、またはアンカーボルト挿入時に空気がアンカー用接着剤内に取込まれた場合は、アンカーボルトを上下させて空気が抜けたことを確認後、左記の様に時計回りに回転させて埋込む。

08 硬化養生

アンカーガイド板を上下させてアンカーボルトがまっすぐに入っていることを確認する。所定の硬化時間内はアンカーボルトを動かさない。



09 施工確認

目視、接触、打音を全数行う。引張試験対象のアンカーボルトは、試験を行う。

P.15の「施工時の管理項目及び判定基準」を参照。

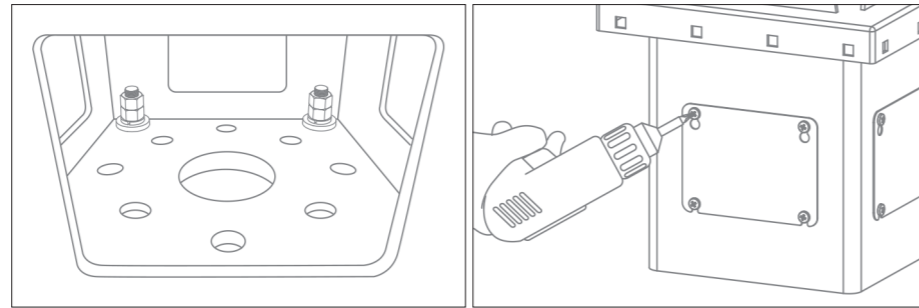
2. ベルベースA2(内アンカー)の取付け

01 取付け面の清掃

取付け面をケレン等で清掃する。突起、異物、アンカーボルト周辺の接着剤等を取り除く。ベルベースを設置箇所に仮置きし、下地に不陸等によるガタツキがないか確認する。

02 取付け

ベルベースの向きが正しく設置される様、鋼材の流れ方向に対し頭部の補強バー方向が直角であることを確認する。取付け位置の穴にアンカーボルトを通し、特殊平ワッシャ、スプリングワッシャを設置し、下側ナット、上側ナットの順に締付けを行う。操作窓をカバーで閉じる。



①アンカーボルトのナット締め完了。
※付属の特殊平ワッシャを必ず取付すること。

②操作窓カバーを取り付ける。

雨養生 ベルベースの取付け後、時間を空けず実施してください。

雨養生は雨が降りそうな場合と、1日の終わりに必ず実施してください。

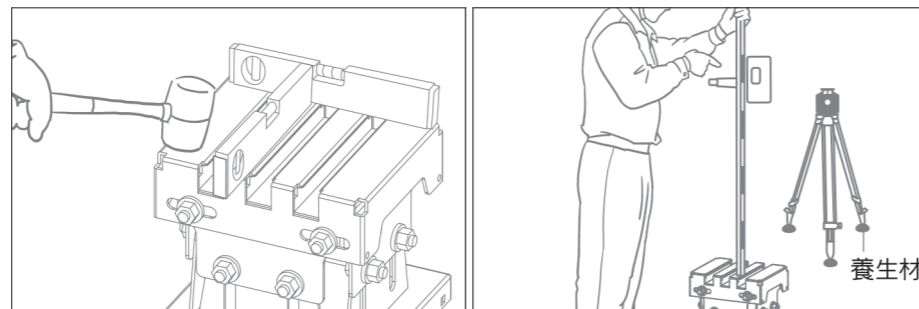
ヒント ※雨養生を考慮すると、基礎の取付け作業と並行して防水補修作業を行うことが望ましい。

シール打ち 養生テープ

③基礎底部と操作窓カバーの周囲を雨養生する。

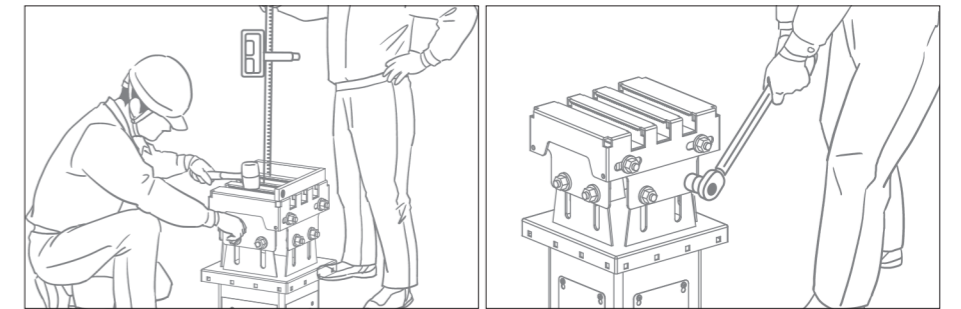
03 ベルベース頭部の調整

取付けたすべてのベルベースに対し、連結部8本の高力ボルトを緩めて連結部を最下位まで下げる。オートレベル等を用いて、取付けたすべてのベルベースの高さを測定し、頭部レベルの一番高い基礎を基準として決める。但し、高さの指定がある場合は、それに従う。



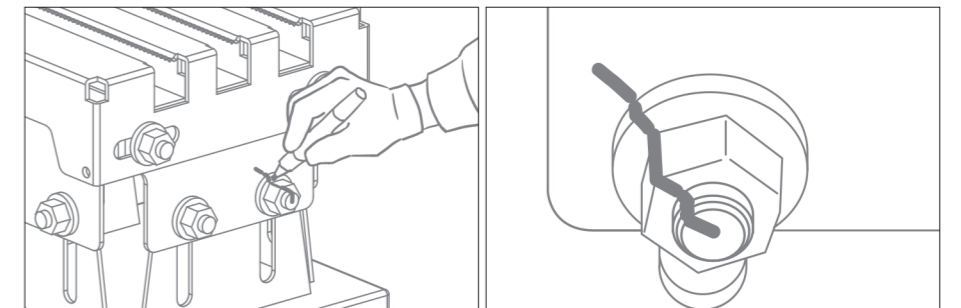
①基準となるベルベースの頭部を水平に調整する。

②基準となるベルベースの頭部レベルを測定して基準レベルとする。



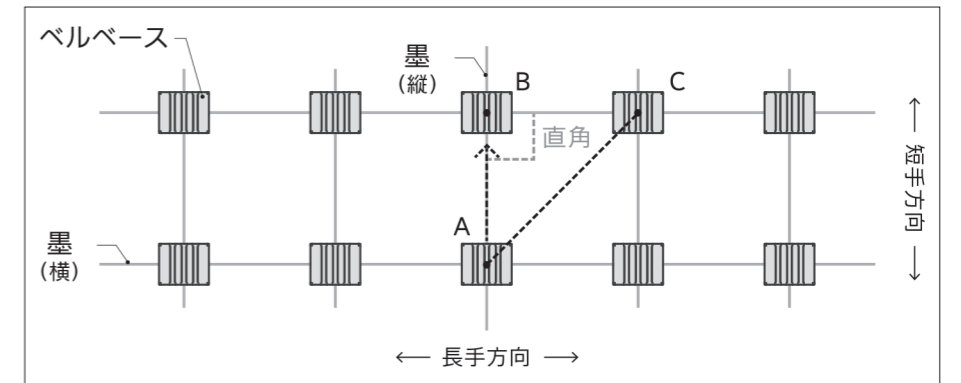
③他のベルベースの頭部を基準レベルに合わせて水平に調整する。

④連結部の8本の高力ボルトを1次締めする(1次締めのトルク値は100N・mとする)。



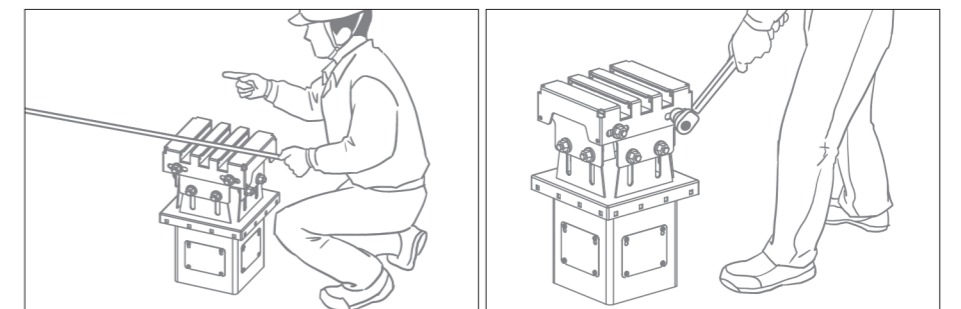
⑤1次締めした高力ボルトに黒または白の油性マーカーを用いてマーキングをする。

マーキングの方法



⑥頭部4本の高力ボルトを緩め、長手方向中央部の頭部(A)の中心を墨(縦)に合わせる。

⑦短手方向対面の頭部(B)の中心を墨(縦)に合わせる。



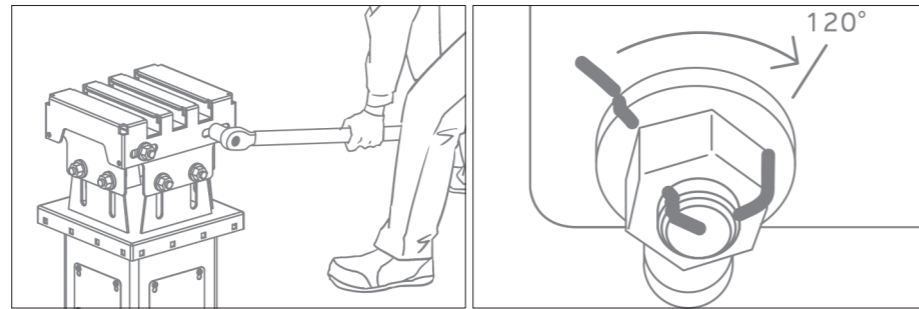
⑧⑥⑦で位置を確定させた中央部のベルベースから、長手方向両側へ順番にそれぞれ定められた間隔に合わせる。

⑨頭部4本の高力ボルトを1次締めする(1次締めのトルク値は100N・mとする)。1次締めした高力ボルトに黒または白の油性マーカーを用いてマーキングをする。

※AとCの各センター位置で対角線を測り、直角であることを確認することでより精度の高い施工が可能となります。

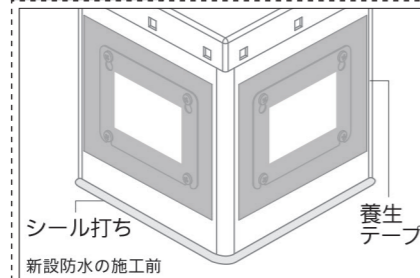
$$\text{直線ACの求め方: } \sqrt{AB^2 + BC^2} = AC$$

ベルベースA2(内アンカー)の取付け



⑩1次締めしたすべての高力ボルトを本締めする。
本締めは、1次締め完了後を起点として、ナットを120°回転させて行なう。

雨養生 ベルベースの取付け後、時間を空けずに実施してください。



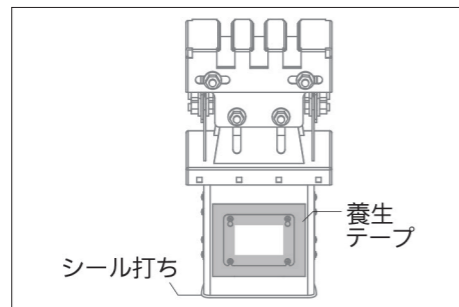
雨養生は雨が降りそうな場合と、1日の終わりに必ず実施してください。

⑪ベルベース底部と操作窓カバーの周囲を雨養生する。但し、前工程で実施した場合は、養生に不具合がないことを再確認をする。

- 雨養生のシーリング材に用いるシーリング材は、防水層の種別に合わせて選定してください。
- ①ノンブリードタイプのシーリング材(ウレタン系、変成シリコン系)
 - ・合成高分子ルーフィングシート防水(加硫ゴム系・塩化ビニル樹脂系・熱可塑性エラストマー系)
 - ・塗膜防水(ウレタンゴム系・ゴムアスファルト系)
- ②ゴムアスファルト系シーリング材
 - ・アスファルト防水
 - ・改質アスファルト防水

04 最終確認

確認項目は、P.15の「施工時の管理項目及び判定基準」を参照。



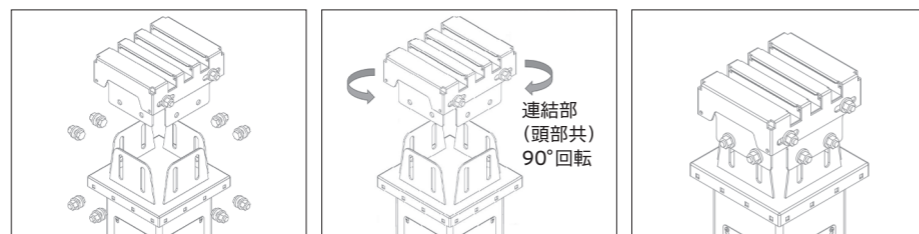
ベルベースA2 / 内アンカー取付け完了。

ヒント ※ベルベースの向きを間違っ
て設置した場合の修正方法



ベルベースA2内アンカーの頭部は、向きを90°回転できる設計になっています。下図に従って正しい向きに変更してください。

注意 ※一度使用した高力ボルトはい
ずれの締付方法によった場合
も再使用出来ません。新しいも
のを手配して取替して下さい。



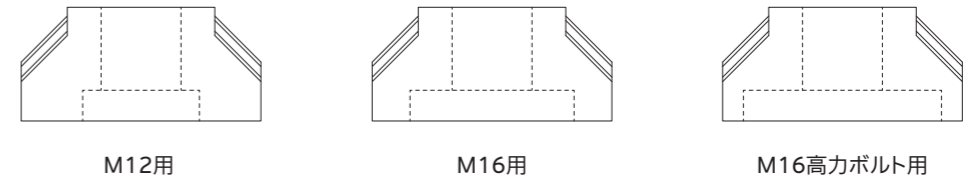
①間違った向きの連結部から8本の高力ボルトをはずし、頭部と共に連結部を90°回転させる
②はずした8本の高力ボルトを取付ける。

防滑座金の取扱い

ご注意 必ず取付ボルト径に対応した防滑座金を使用すること。

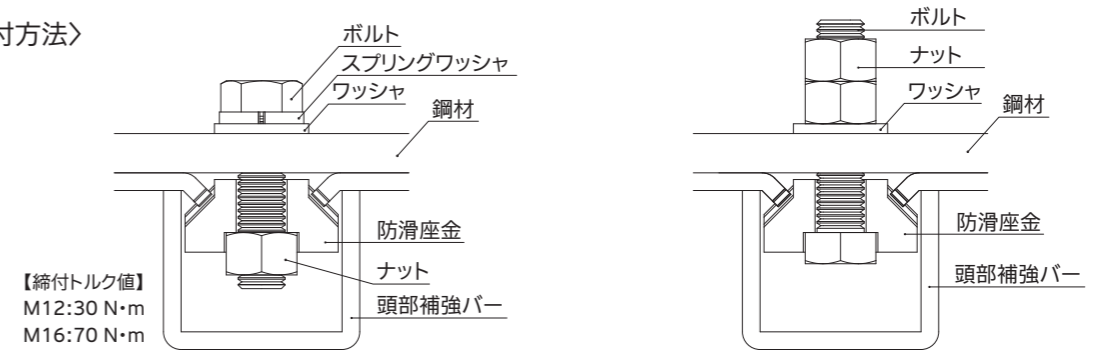
●防滑座金は、ベルベースに同梱されていません。ベルベースのご注文時に、使用されるボルト径に合わせ「M12用防滑座金」、「M16用防滑座金」又は「高力ボルト(F8T)M16用防滑座金」の必要個数をご注文ください。

〈防滑座金の形状〉



●防滑座金は、ベルベース頭部に架台・設備などを取付ける際に必要となる部品です。紛失しないよう管理してください。

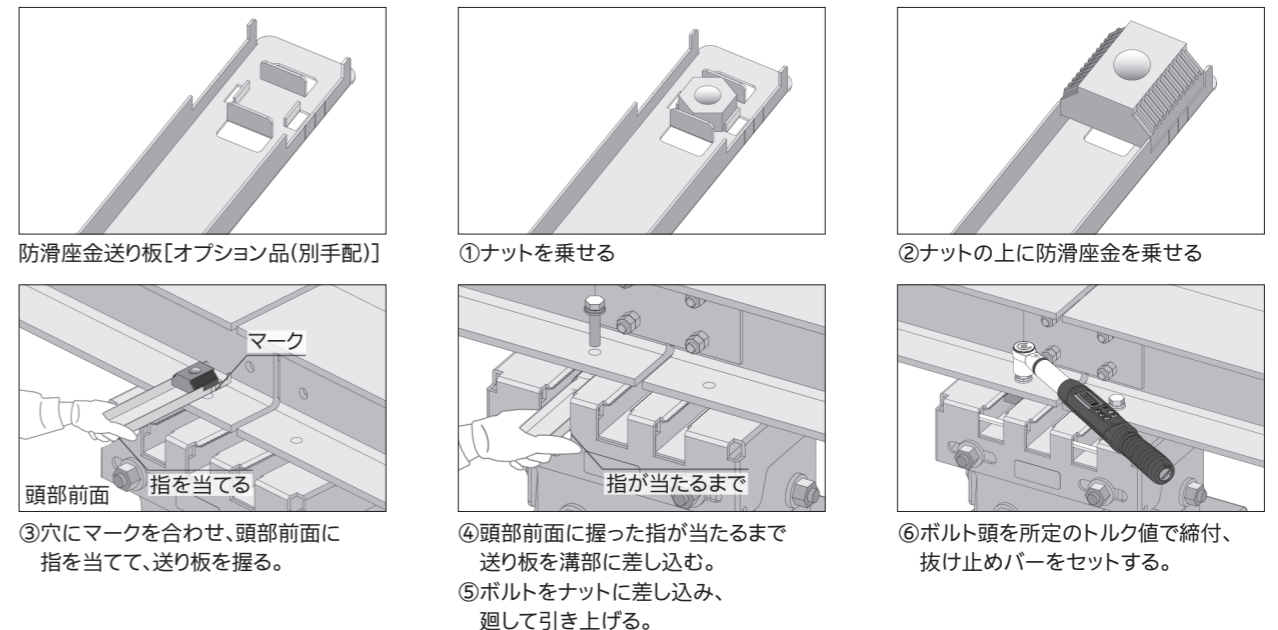
〈取付方法〉



【締付トルク値】
M12:30 N・m
M16:70 N・m

ナット締めの場合ボルト長さは次の計算によります。
ボルト長=13mm(防滑座金の厚さ)+4mm(隙間厚さ*)
+鋼材厚さ+ナット・ワッシャの厚さ+余長
※ 隙間厚さは製品ごとに若干の誤差があります

〈取付手順例〉



防滑座金送り板[オプション品(別手配)]

①ナットを乗せる

②ナットの上に防滑座金を乗せる

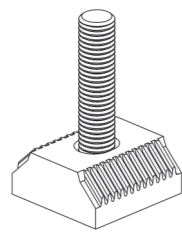
③穴にマークを合わせ、頭部前面に指を当てて、送り板を握る。

④頭部前面に握った指が当たるまで送り板を溝部に差し込む。
⑤ボルトをナットに差し込み、廻して引き上げる。

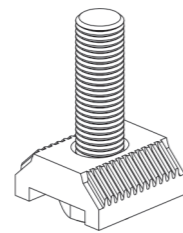
⑥ボルト頭を所定のトルク値で締付、抜け止めバーをセットする。

施工前に必ずお読み下さい

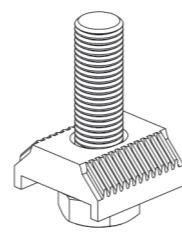
ベルベース付属部品



六角ボルトM12専用



六角ボルトM16専用



高力ボルト(F8T)M16

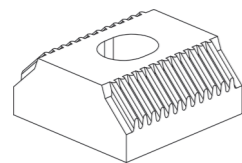
※製品にボルトは付属されていません。

防滑座金とは

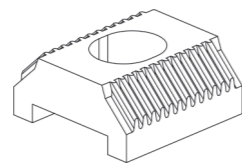
注意事項

- 防滑座金は、頭部に架台・設備などを取付けるボルトを、固定するための部品です。
 - 防滑座金は使用する時まで紛失しないように保管してください。
- ご注意** 取付けボルト径に対応した防滑座金を使用しないと不具合が必ず発生します。
- 防滑座金は、対象機種上部に架台・設備などを取付ける目的以外に使用しないでください。
 - 防滑座金をベルベースに取付ける際、上下を間違えないようご注意ください。

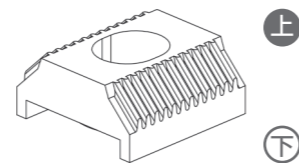
六角ボルトM12



六角ボルトM16



高力ボルト(F8T)M16



- ボルトは、次項に指定したボルトの形状・径以外のものを使用しないでください。
- 防滑座金の上下ともに指定のボルト以外のものを挿入しないでください。

事前に用意する指定ボルト

☑ 六角ボルトM12または六角ボルトM16

【六角ボルトの必要長さ】 防滑座金の厚さ13mm+隙間厚さ4mm※に鋼材などの厚さ、別途使用されるナット・ワッシャ類の厚さ、余長を加味してご使用ください。

※隙間厚さは製品ごとに若干の誤差があります。

☑ 高力ボルト(F8T)M16

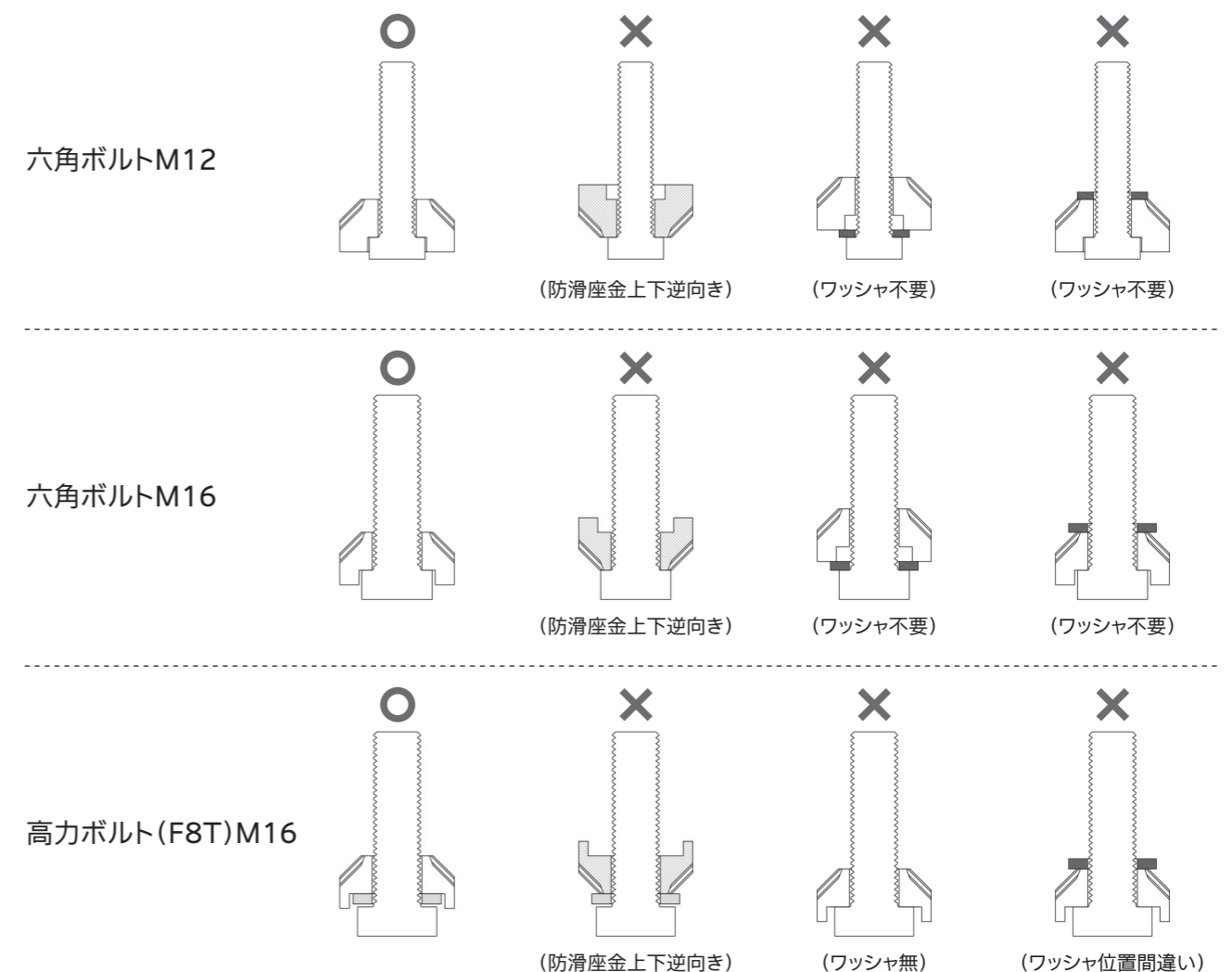
【高力ボルトの必要長さ】 防滑座金の厚さ13mm+隙間厚さ4mm※に鋼材などの厚さ、及び30mmを加えた長さをご用意ください。*

※計算された長さ以上の首下長さのものをご用意ください。 ※隙間厚さは製品ごとに若干の誤差があります。

防滑座金は、ベルベースに貼付されていません。ベルベースをご注文時に使用される六角ボルトの径M12、M16もしくは高力ボルト(F8T)M16をご指定の上、必要個数をご連絡ください

防滑座金の使用方法

1. 防滑座金とボルトの取付(ボルトを下から挿入する場合)

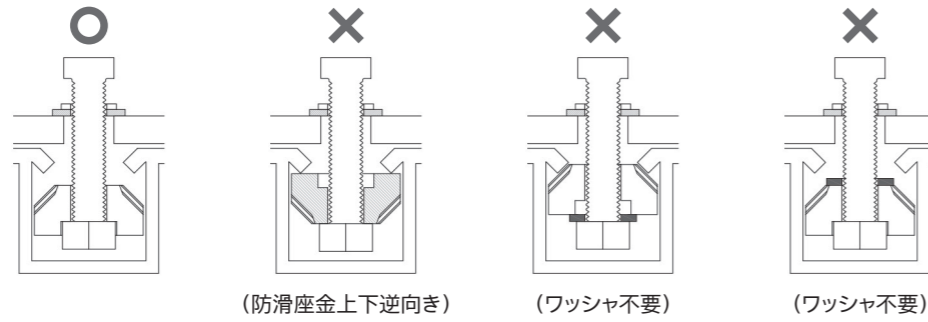


※高力ボルトをご使用の場合、必ず付属のワッシャをご使用ください。

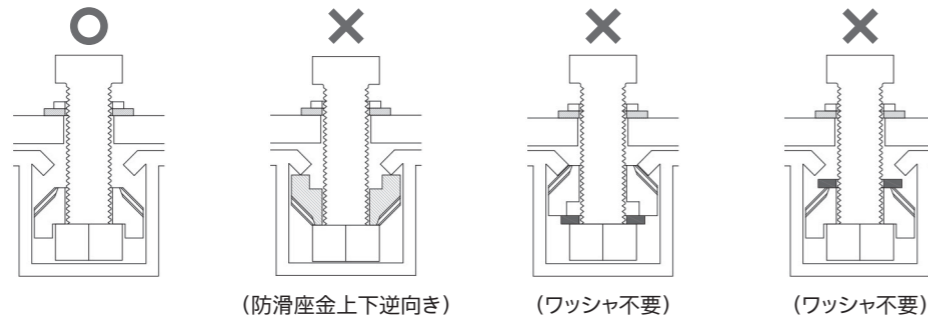
防滑座金の使用方法

2. 防滑座金とボルトの取付(ボルトを上から挿入する場合)

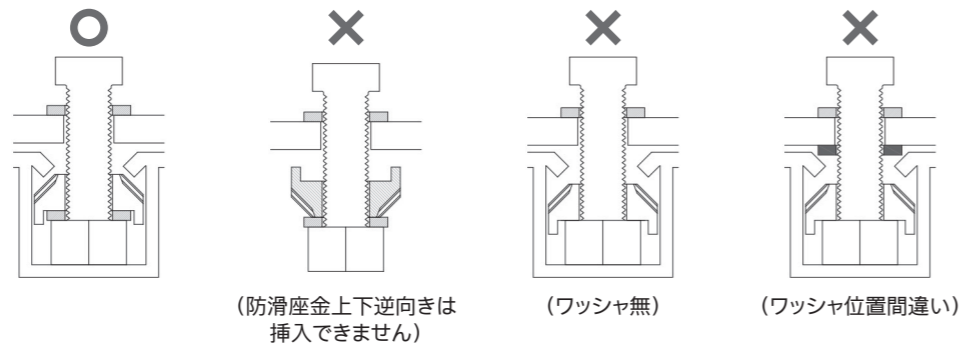
六角ボルトM12



六角ボルトM16



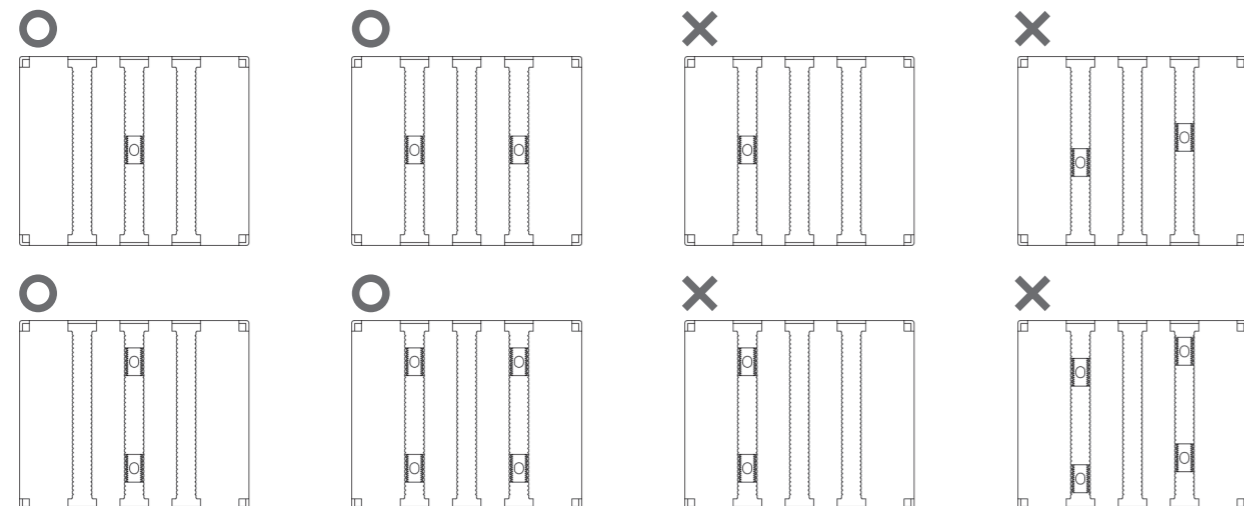
高力ボルト(F8T)M16



※高力ボルトをご使用の場合、必ず付属のワッシャをご使用ください。

3. 防滑座金とベルベース頭部の位置と向き

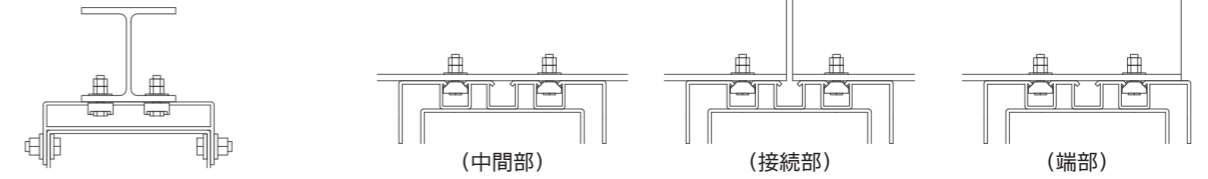
(頭部側からみた図)



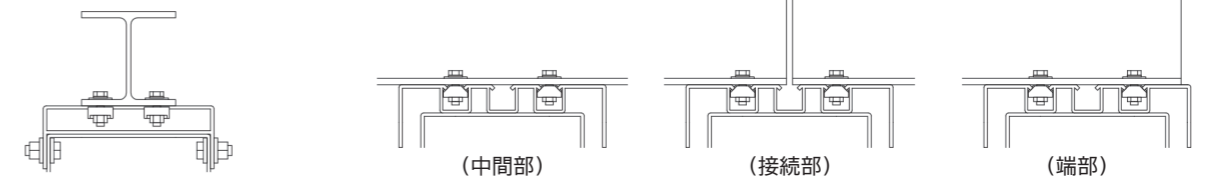
ベルベースの上部に取付する架台の施工例

1. H鋼の場合

(ナット締め工法)

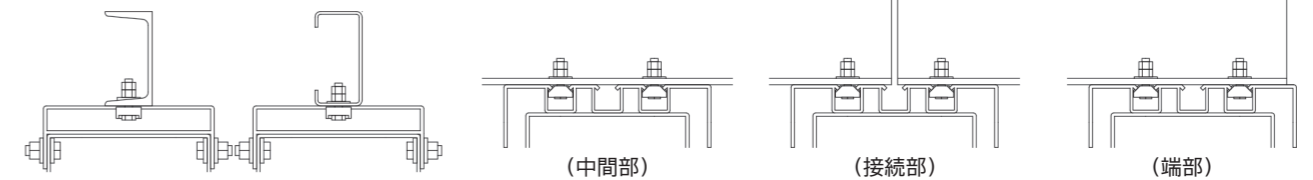


(ボルト頭締め工法)

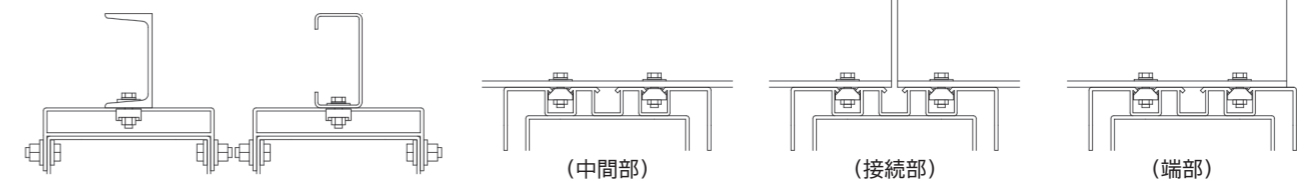


2. 溝形・C型鋼の場合

(ナット締め工法)



(ボルト頭締め工法)



3. 頭締め工法使用ボルトの選定

形鋼種類	H形鋼種類	用意するボルト長さ	
		M12中ボルト	M16中ボルト
H形鋼	H-100x100x6x8	50mm	55mm
	H-125x125x6.5x9		
	H-150x150x7x10		
	H-175x175x7.5x11		
	H-200x200x8x12	55mm	60mm
	H-250x250x9x14		

形鋼種類	溝形鋼種類	用意するボルト長さ	
		M12中ボルト	M16中ボルト
溝形鋼	[-100x50x5x7.5	50mm	55mm
	[-125x65x6x8		
	[-150x75x6.5x10		
	[-150x75x9x12.5	55mm	60mm
	[-200x90x8x13.5		

【ご注意】

頭締め工法は、ボルトが適正値を超えた場合、ボルトの先がベルベースに当たり、締め付けられない場合があります。

形鋼種類	リップ溝形鋼種類	用意するボルト長さ	
		M12中ボルト	M16中ボルト
リップ溝形鋼	t=1.6	40mm	45mm
	t=2.3		
	t=3.2	45mm	50mm
	t=4.5		