

# 特殊形状異形鉄筋対応

TL-20 型

あと施工アンカー引張試験機

## 取扱説明書



適合サイズ

D10～D22



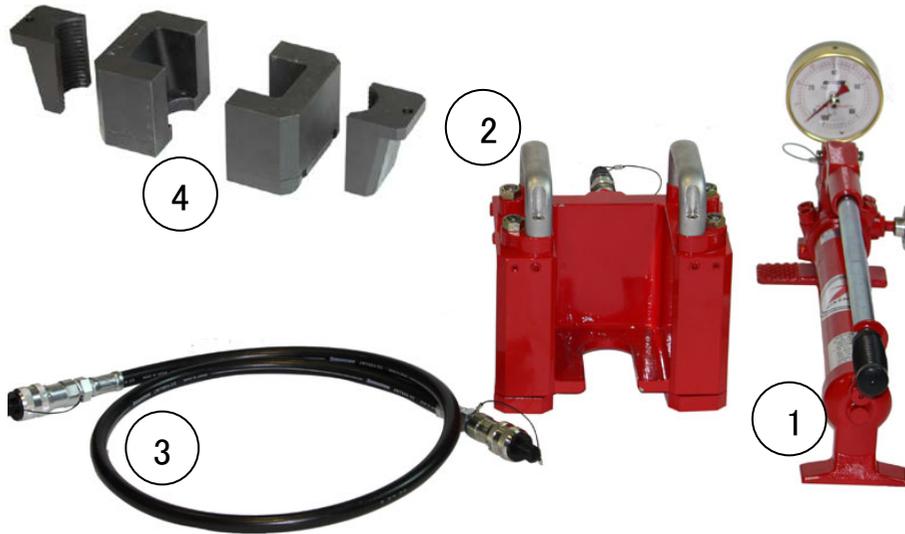
株式会社 トラスト

〒567-0029 大阪府茨木市五日市緑町5番32号  
(TEL) 072-621-4164 (FAX) 072-621-4166

# 目 次

1, 各部名称	.....	P-1
2, 組立手順	.....	P-2~3
3, 操作手順	.....	P-4~5
4, 注意事項	.....	P-6

# 1, 各部名称



- ① 油圧ポンプ
- ② センターホールシリンダー
- ③ 油圧ホース
- ④ 専用異形鉄筋チャック

## 2, 組立手順



- ① 鉄筋がシリンダーの真ん中あたりに来るように設置します。

※鉄筋の縦の筋が中央に来るように設置します。



- ② コの字型座金を設置します。

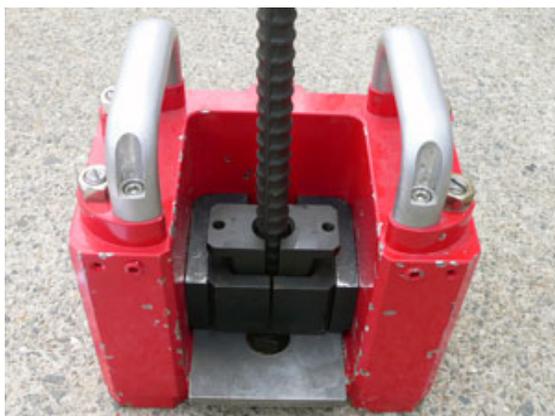
※写真のとおり、開口側を奥にします。



- ③ D10～D16の場合、調整部材を設置します。



- ④ 調整部材の内側に異型鉄筋チャックホルダ (ハウジング)を設置します。



- ⑤ チャックホルダーの内側に、  
異型鉄筋チャックコマを設置します。

※必ず左右のコマの高さが同じになるように  
設置してください。



- ⑥ 油圧ホースのキャップをはずし、  
センターホールシリンダーと油圧ポンプの  
カップラにカチッと音がするまで  
押しはめ込みます。

⚠ ※カップラをしっかりとめ込んで下さい。  
隙間があると油もれや故障の原因になります。



- ⑦ 設置(組み立て)完了

### 3, 操作手順



- ① 圧力計の置針を“0”に合わせます。  
(圧力計中央のツマミを回すと赤針が回ります)  
黒字・・・MPa  
赤字・・・kN  
赤の数字がkN目盛になります



- ② レバー握り部を手で上から押して、  
ロックピンを外します。  
続いてロックピンの後部の空気弁を  
左に回して開放します。



- ③ 油圧ポンプの出戻バルブを右方向  
(圧力計の方向)に回します。  
⚠ (停止するまで回してください。但し工具等  
を使用して回すと破損の恐れがありますので  
必ず手で回してください。)



- ④ ハンドルをゆっくり上下に繰り返し、  
設定荷重まで加圧します。

#### 【加圧速度の目安】

$$\text{アンカーねじ径の有効断面積(mm}^2\text{)} \times \text{毎秒 } 0.02\text{kN/mm}^2 = \text{kN}$$

(例) M16の場合

$$157.0\text{mm}^2 \times \text{毎秒 } 0.02\text{kN/mm}^2 = \text{毎秒 } 3.14\text{kN}$$



⑤ 針の指す部分が最大荷重です。



⑥ 出戻バルブを左方向(ポンプ側)にゆっくり回して減圧します。

⚠ 急激に減圧するとゲージを破損する恐れがあります。



⑦ 使用後

- バルブを右に回して閉めて下さい。
- 空気弁を全閉にして下さい。
- レバー握り部をロックピンで固定して下さい。
- 油圧ホースを外して下さい。
- カプラには必ずキャップを付けて下さい。

## 4, 注 意 事 項

- 1, 説明書をよく読み理解してから、ご使用ください。
- 2, 指定用途以外には、使用しないで下さい。 損害、怪我を招く恐れがあります。
- 3, 圧力計には、急激なショックを与えないで下さい。 故障の原因となります。
- 4, 油を使用しているため、火気の附近や溶接作業を行っている場所では使用しないで下さい。
- 5, 使用中油温が60℃を越すと圧力が上がらない場合があります。冷却後、使用して下さい。
- 6, 油が目に入った場合は、清浄な水で15分間洗浄し、医師の診断を受けて下さい。
- 7, 油が皮膚に触れた場合は、水と石鹼で十分に洗ってください。
- 8, 油を飲み込んだ場合は、無理に吐かせず、直ちに医師の診断を受けてください。

### 『引張荷重について』

あと施工アンカー引張試験での引張荷重は、それぞれの現場、または、設計事務所に  
よって多少異なる場合があります。

設定荷重値は設計事務所、または、現場監督に確認した後、引張試験を行って下さい。

本機は非破壊試験機です。母材の破壊やアンカーボルトの破断等のないよう、  
加える荷重には十分注意してください。