



9 ギヤ座金 M12φ69

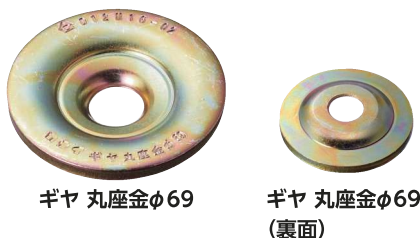
同等認定金物
丸座金 RW6.0×68



- Zマークの丸座金 RW6.0×68 および M12 ナットと同様の用途で使用する座金です。
- 座金を木材にフラットに納めることができます。
- 専用の締め付け工具のギヤビット M12 用が座金に空いている孔 (ギヤ形状) を確実につかみ、安定した締め付け作業が行えます。

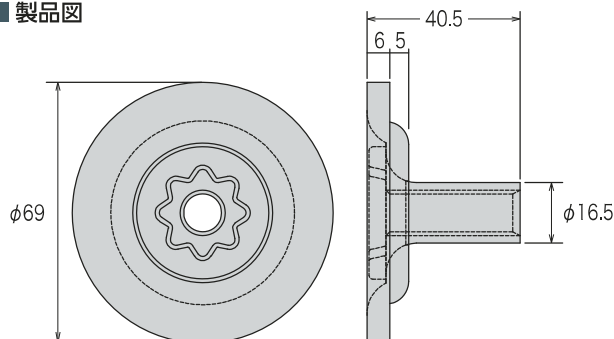


ギヤナット M12φ35 (裏面)



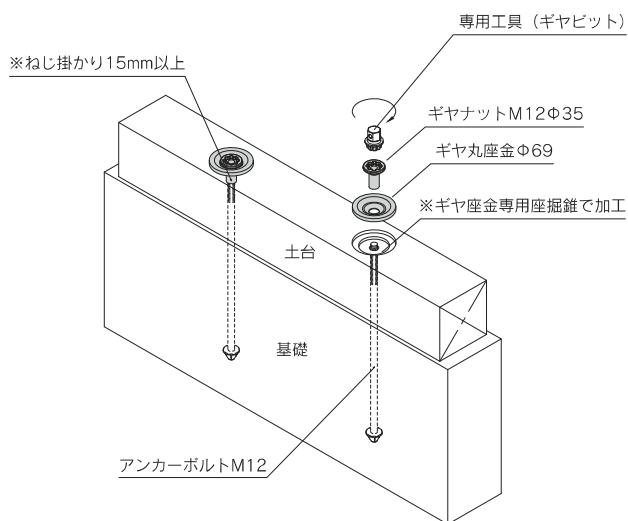
ギヤ丸座金φ69 (裏面)

製品図



ギヤビット M12用 (別売品)
※六角ソケット 19mm 幅
※ギヤビットは別途お買い求めください。

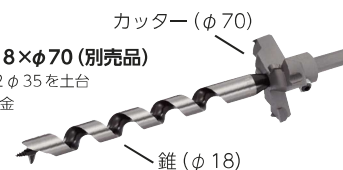
取付図



☆併せてご使用ください。

ギヤ座金 M12φ69 用座掘錐φ18×φ70 (別売品)

アンカーボルト M12 とギヤナット M12 φ 35 を土台に通す孔を開ける錐 (φ 18) とギヤ丸座金 φ 69 の形状にあった座掘りをするカッター (φ 70) がセットになった専用座掘錐です。



ギヤ座金 M12φ69

商品コード	規格・寸法	入数	設計価格	記号
1010033010	M12用	50個/ケース	350円/個	GEARZ-69

ギヤ座金 M12φ69 用座掘錐φ18×φ70 (別売品)

商品コード	規格・寸法	入数	設計価格	記号
1110251072	φ18×φ70	1セット	47,625円	-

ギヤビット M12用 (別売品)

商品コード	規格・寸法	入数	設計価格	記号
1010253012	M12用	1個	500円	GB-12

施工方法



- ①土台にアンカーボルトを通すためのボルト孔を開ける。
- ②ボルト孔に通し、ギヤ丸座金φ69を埋め込みます。
- ③ギヤビットM12用を使用し、ギヤナットM12φ35を木材と平行になるまで締め込み完成です。

材質	ギヤ丸座金φ69 JIS G 3131 SPHC ギヤナットM12φ35 JIS G 3507-2 SWRCH6A 相当
表面処理	JIS H 8610 Ep-Fe/Zn8/CM2
承認等	同等認定 (D12M16-02)

短期許容めり込み耐力 (単位: kN)

樹種		
べいまつ類	ひのき類	すぎ類
21.77	18.87	14.51

※短期許容めり込み耐力は、Zマーク金物の丸座金 RW6.0×68 と同等。

注意点

- 予め座掘り加工を行い、ナット座金を施工してください。
- 座金の耐力を発揮するため、土台および横架材のボルト孔はφ21以下で加工することを推奨いたします。
- ナット部分のねじ掛かりは最低 15mm 以上を確保してください。
- アンカーボルトはねじ部が土台上端から飛び出さないよう、設置用治具等を使用して適当な長さで埋め込むようにしてください。
- 座掘り加工が深くなる場合には、土台の曲げ応力などを十分に検討し施工してください。
- 施工の際、あらかじめギヤナットをアンカーボルトに手で3山程度掛けてください。掛かりの少ない場合、ねじ山を破損する恐れがあります。