

# アンカー留太郎の形状・寸法の品質管理要領書

アンカー留太郎は以下の要領で品質の管理をしています。

## I. アンカー留太郎材質

アンカー留太郎クリップ型はSUS304WPBの線材を使用しています。

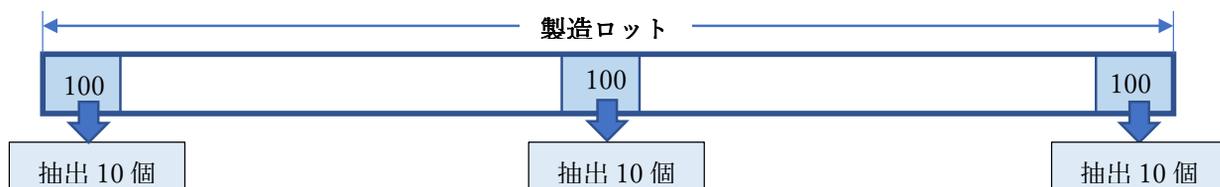
※ミルシート（成分組成）はホームページからダウンロードできます。

## II. 形状検査

### 1. 検査の頻度

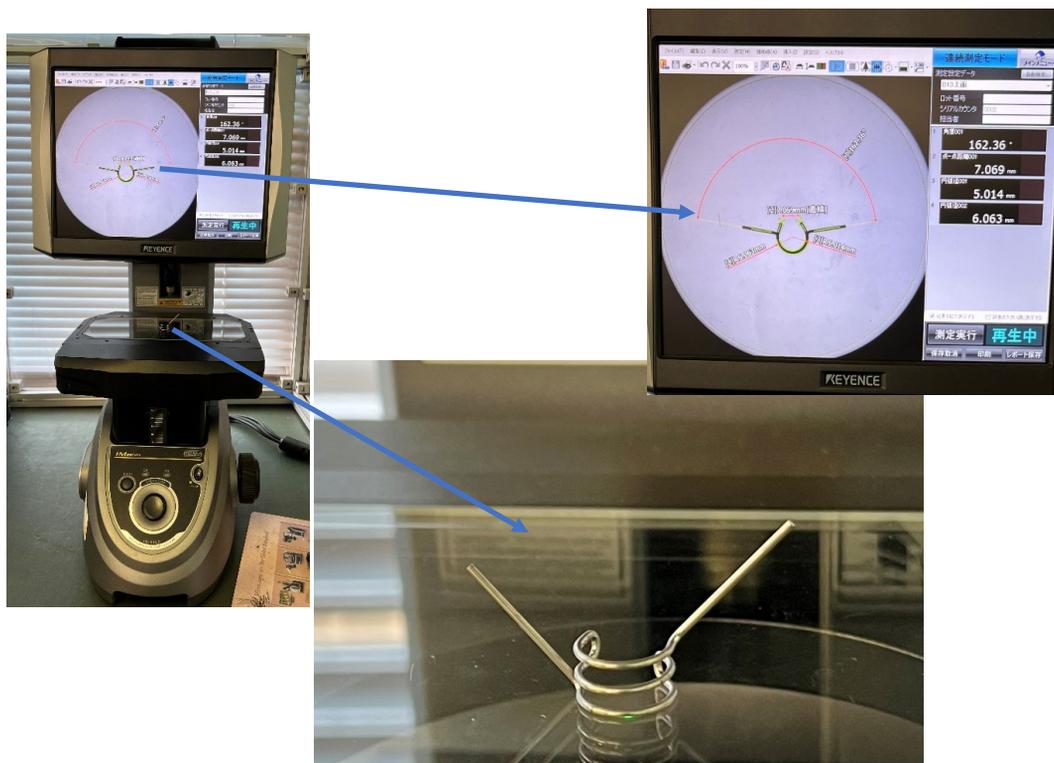
アンカー留太郎クリップ型の製造は形状・サイズ別に概ね5,000～10,000個のロットで行い、その形状の品質管理は以下の要領で行います。

製造ロットの最初、中間、最終のそれぞれ100個から無作為に10個を抽出、以下の諸点の形状の許容誤差の範囲に収まっているか否かを確認し、1個でも範囲外の製品がある場合、その製造ロットは破棄します。



### 2. 検査の器具

光学測定器を使い、以降の形状の検査を行います。

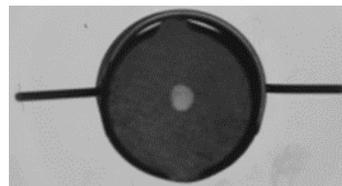


### 3. 検査対象

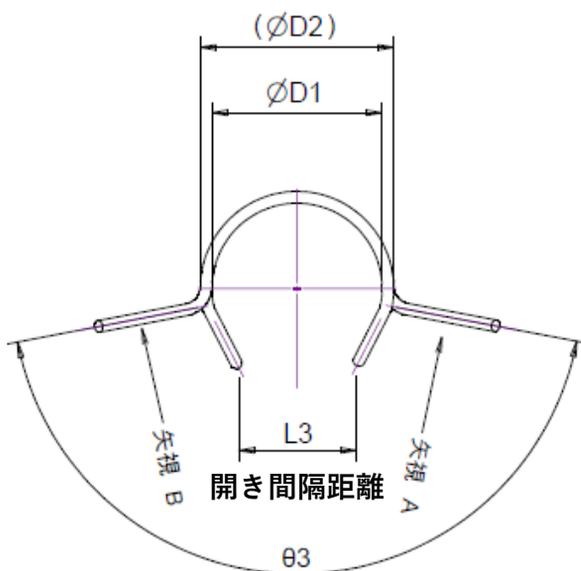
#### ①取付け部の形状

アンカー留太郎の作業性の観点から取付けは容易でなくてはなりません。

全ねじボルト、異形棒鋼の双方に〈クリップ〉のように押し込んで装着できます。装着を容易にすると固定力が小さくなるため、両観点から試験によって確認された最適開き間隔距離があります。



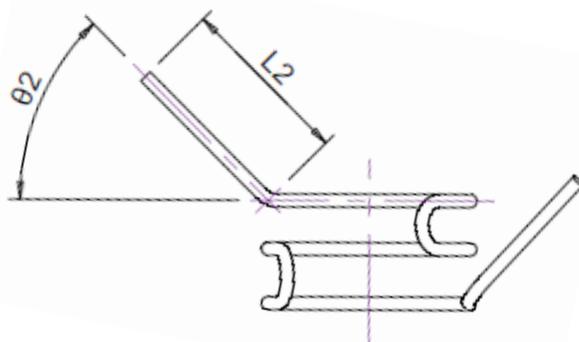
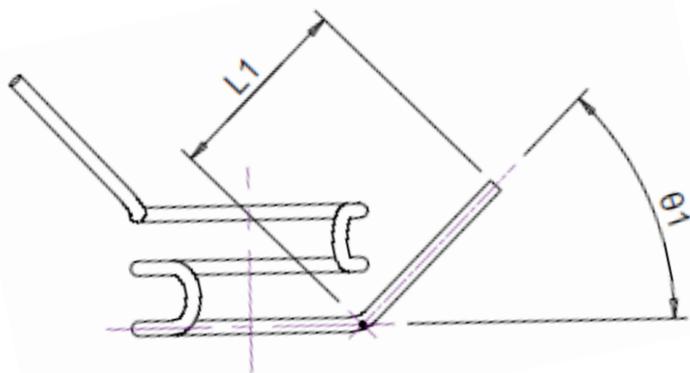
異形棒鋼に  
取り付け後の写真  
腕は180度の位置に変化



| サイズ  | 線径  | 開き間隔距離 (L3)        | 内径 (D1)            | 腕開き角度 ( $\theta 3$ ) |
|------|-----|--------------------|--------------------|----------------------|
|      | mm  |                    |                    | mm                   |
| C-10 | 1.0 | 7 ( $\pm 1.2$ )    | 8.5 ( $\pm 0.6$ )  | 160 ( $\pm 12$ )     |
| C-13 | 1.0 | 7 ( $\pm 1.2$ )    | 10.0 ( $\pm 0.6$ ) |                      |
| C-16 | 1.2 | 11 ( $\pm 1.4$ )   | 13.5 ( $\pm 0.6$ ) |                      |
| C-19 | 1.2 | 12 ( $\pm 1.4$ )   | 15.5 ( $\pm 0.6$ ) |                      |
| C-22 | 1.5 | 15.5 ( $\pm 1.7$ ) | 19.0 ( $\pm 0.7$ ) |                      |
| C-25 | 1.5 | 18 ( $\pm 1.7$ )   | 21.5 ( $\pm 0.8$ ) |                      |
| C-29 | 1.8 | 20 ( $\pm 2.0$ )   | 24.0 ( $\pm 0.9$ ) |                      |
| C-32 | 1.8 | 22 ( $\pm 2.0$ )   | 26.0 ( $\pm 1.2$ ) |                      |
| C-35 | 2.0 | 24.5 ( $\pm 2.2$ ) | 29.5 ( $\pm 1.4$ ) |                      |
| C-38 | 2.0 | 26 ( $\pm 2.2$ )   | 32.0 ( $\pm 1.5$ ) |                      |
| C-41 | 2.3 | 28 ( $\pm 2.5$ )   | 34.0 ( $\pm 1.7$ ) |                      |
| C-51 | 2.3 | 34.5 ( $\pm 2.5$ ) | 43.0 ( $\pm 2.0$ ) |                      |

②固定部両端の腕部の角度

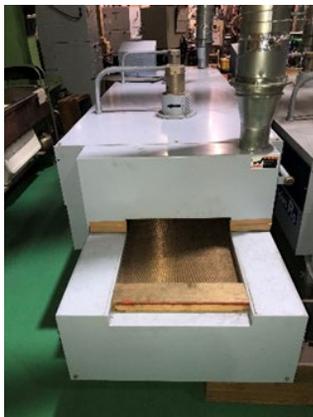
アンカー留太郎のスペーサー既往とストッパー機能はアンカー留太郎のアンカー筋に対する固定力とアンカー留太郎の腕部の孔壁への反力によって発揮されます。最適腕の長さで固定部と腕で形成される最適角度を試験によって確認しました。



| サイズ  | 腕長さ (L1L2)  | 腕角度 ( $\theta 1 \theta 2$ ) |
|------|-------------|-----------------------------|
|      | mm          | °                           |
| C-10 | 20.0 (±1.2) | 45 (±12)                    |
| C-13 |             |                             |
| C-16 |             |                             |
| C-19 |             |                             |
| C-22 |             |                             |
| C-25 |             |                             |
| C-29 |             |                             |
| C-32 |             |                             |
| C-35 |             |                             |
| C-38 | 20.0 (±1.7) |                             |
| C-41 |             |                             |
| C-51 |             |                             |

#### 4. 油脂の除去

高分子系、無機系接着剤の接着性能を妨げる可能性がある油脂、塵埃は300°Cの熱処理によって除去されます。



入り口側



出口側

加熱に使用する電気炉

電気炉の定期点検記録表はホームページからダウンロードできます。

出荷されたすべてのアンカー留太郎は当基準を満たしていることを保証します。

遠州スプリング有限公司  
代表取締役 栗屋 紘介  
〒438-0221  
静岡県磐田市南平松10-9  
TEL: 0538-66-2354