

鉄骨工事 Q&A	工作	アンカーボルト	制定	2014年6月1日
			改訂	2019年4月1日

Q. 構造用アンカーボルト(ABR、ABM)をL形・J形に曲げ加工したり、めっき処理しても問題ないか？

A.

ABR、ABMのアンカーボルトのセットを図に示します。図のようにナット4個、丸座金1枚及び直形状のアンカーボルト1本のセットでJIS規格化されています。なお定着板は規格に入っていない。

JISマーク表示認証取得工場で曲げ加工する場合、曲げ加工自体は可能ですが、形状が変わってしまうためアンカーボルトの「セットとしてのミルシート」は発行されませんので、この点を考慮してメーカーと相談して下さい。

アンカーボルトの表面処理について、JIS規格の附属書(規定)の抜粋を示します。

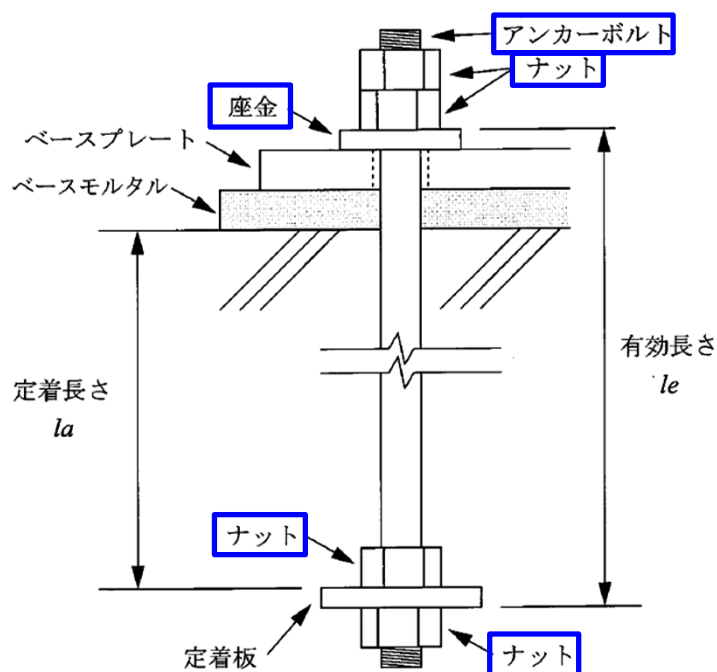
・JIS B 1220:2015 附属書A.7 ボルトの表面処理

A.7.1 ABR用ボルトに表面処理を施す場合は、電気めっき又は溶融亜鉛めっきとする。

溶融亜鉛めっきを施す場合は、ナットのはめあいを考慮してJIS H 8641に規定するHDZ35とする。

A.7.2 ABM用ボルトの表面処理にめっきを施す場合は、電気めっきとする。

のようにボルト・ナット・座金のセットで構成されています。表面処理としてめっきを施す場合は、ボルトの表面処理と同等の表面処理を施したナット及び座金を組み合わせることが規定されていますので、材料が入荷された際、現物や検査証明書で組合せを確認する必要があります。



アンカーボルトのセット

本Q&A

A-1-14 「アンカーボルトの転造ねじと切削ねじの違いは何か？」

A-1-15 「構造用アンカーボルトのABRとABMはどのような材料なのか？」も参照して下さい。

出典：建築用アンカーボルトメーカー協議会パンフレット「構造用アンカーボルト」  
JIS B 1220:2015 構造用両ねじアンカーボルトセット