

# 引き抜き金具施工要領書



株式会社 北斗金属工業

# 製品概要

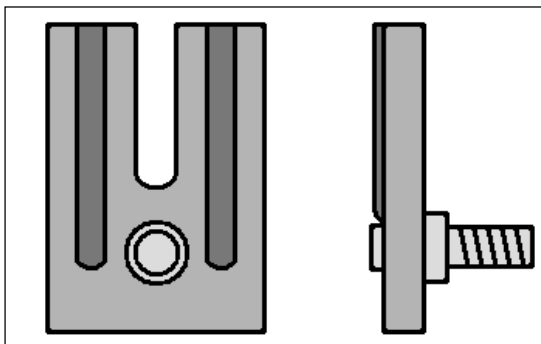
## 1: 製品名

引き抜き金具

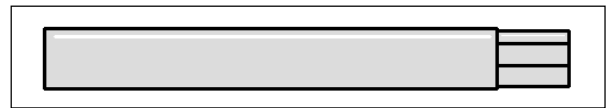
## 2: 製造元

株式会社 北斗金属工業

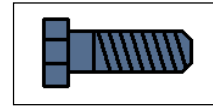
## 3: 製品構成



○引き抜き金具本体  
W40 × H60 × T5(リブ部T7)



○調整パイプ  
①レギュラー L110 ②ショート L63



○引き抜き用ビット

## 4: 特長

- ① 躯体を傷つけることなくH鋼やシートパイルを引き抜く事ができる
- ② 引張強度約1500kgf (本体変形)

※セパレータの割り付けの際は1000kgfで計算する



## 1: 施工前条件

- ① 墨出しの実施（位置は施工手順参照）
- ② 配筋作業より先行しての手配
- ③ 高所作業の場合は足場や高所作業車の手配
- ④ 100V電源の設置
- ⑤ 作業場所の仮置き資材等の撤去

## 2: 施工に必要な機具

- ① アトラマスター  
H鋼等に穴をあけるための電磁石付き電動ドリル
- ② インパクトレンチ  
穴をあけた後製品をねじ込むために使用する
- ③ ボーラー  
差し筋部等のアトラマスターを設置するスペースが無い箇所  
穴をあけるための電動ドリル(別途シャンクが必要)
- ④ キリ(スクリュービット共用サイズ)  
アトラマスター、ボーラーに使用する、穴をあけるためのドリル刃
- ⑤ 専用ソケット (サイズ:12) エクステンションバー(延長器具)を使用  
引き抜き用ビットをねじ込むためのボックスソケット



ソケット



エクステンションバー

### 3: 施工手順

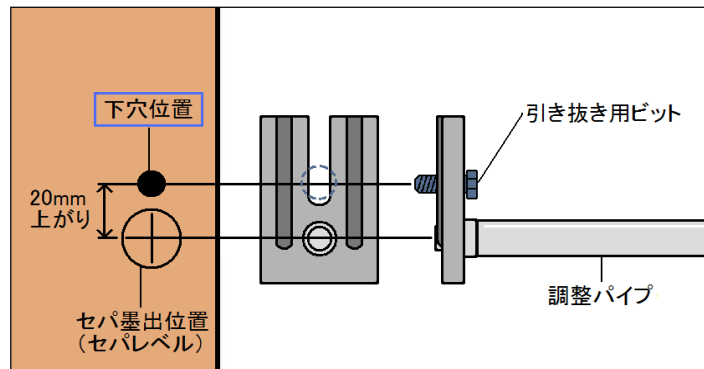
スクリュービット施工と同じ要領で行う

#### ① 穴あけ



アトラマスターで下穴をあける。

→ 下穴の位置は右を参照



※ 穴あけの位置はセパレータ位置(調整パイプ位置)より20mm程度上にする。

もしくは初めからセパレベルよりも20mm上がりで墨出しを行う。

#### ② 仮留め



インパクトレンチで専用ビットを仮留めする。  
(先端が少しねじ込まれる程度)



※ 深くねじ込みすぎたり、曲がってねじ込まないように注意する

#### ③ 本締め



引き抜き金具本体のU字型の溝が上に向くように専用ビットに差し込み、本体を押しえながら専用ビットを本締めする。  
(専用ビットが本体に少しくい込む程度で止める)

※ 本体が回らないようにしっかり押しえること

※ 専用ビットを締め込みすぎないこと

#### ④ 確認



本体がしっかり固定されていれば施工完了。

※ 本体の取り付け向きは絶対に間違えないこと  
(U字溝が上を向く方向にする)

#### 4: 作業効率が低下する場合

- ① 差筋箇所でボーラーを使用する場合  
(アトラマスターが使用できず、ボーラーに長いシャンクを取り付けて施工を行うため)
- ② 柱周りだけを先行して、施工を行う場合  
(移動や機械の段取りが頻繁で効率が落ちる)
- ③ ローリングタワーで施工を行う場合  
(移動・乗降や機械の段取りで効率が落ちる)
- ④ 他業者との相番作業の場合  
(鉄筋業者、圧接業者または溶接業者との同時作業はお互いの業務に支障をきたすため)
- ⑤ 仮置き資材、機材等が高所作業車の移動を妨げる場合
- ⑥ H鋼やシートパイルに泥や錆が著しく付着している場合

#### 5: 施工が不可能な場合

- ① 墨出しが行われていない場合
- ② 降雨量が多い場合(小雨程度なら施工は可能)
- ③ 配筋箇所や差筋のピッチが細かく機械が入らない場合
- ④ 高所作業において、足場手段の確保ができない場合
- ⑤ H鋼やシートパイルが著しく腐食している場合
- ⑥ 足場板の距離が施工面から50cm以上離れている場合
- ⑦ 躯体との縁切り用ベニヤやシート等が既に施工されている場合

#### 6: 作業中に予想される危険

- ① ドリルに衣服等が巻き込まれる
- ② 事前通告なしに、電源を抜かれる  
(磁石が突然外れ、高所作業の場合落下の恐れがある。)
- ③ 高所作業での転落
- ④ 脚立の転倒

#### 7: 予想される危険に対する対応

- ① ドリルの回転部分に手足を近づけない
- ② 周知の徹底、電源ケーブルに警告札の取り付け
- ③ 高所作業の場合は安全帯を使用する
- ④ 脚立の適正使用を徹底する

#### 8: その他注意事項

- ① アトラマスターをH鋼に磁着中は両手を離したり、その場を離れないこと
- ② ボーラーを使用の際は体で機械をしっかり支えること
- ③ インパクトレンチでねじ込みの際に打撃の手応えが通常より弱い場合は、ドリルが欠損して穴が大きくなっている可能性があるため、確認・交換する
- ④ 作業後は発生した切りくずをハンドマグネット等で清掃する
- ⑤ アトラマスターは定期的に点検・整備を行うこと(点検・整備要領書参照)