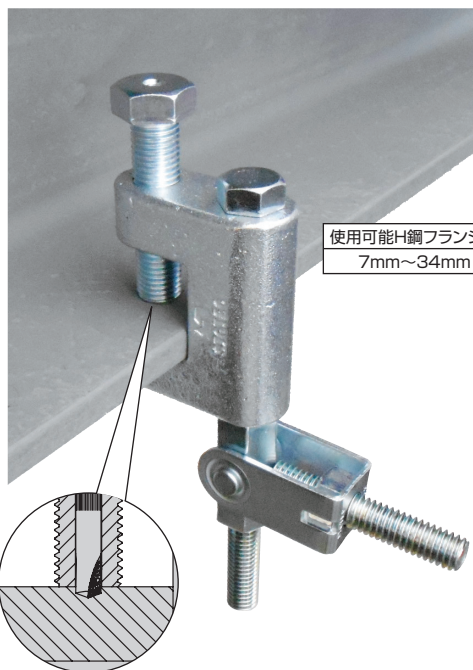
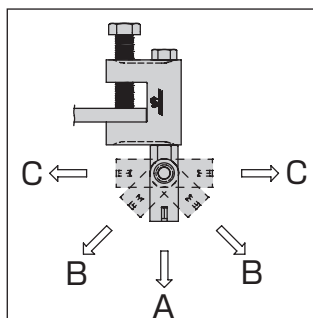


当社の誇る世界初の座彫り機能付き押しネジを採用、脱落等を防ぎ安心・安全を維持  
クランプ本体は、オールS45C製で強靱、機能的な形状、品質も安定しています。



使用可能H鋼フランジ厚  
7mm~34mm

### ■許容荷重

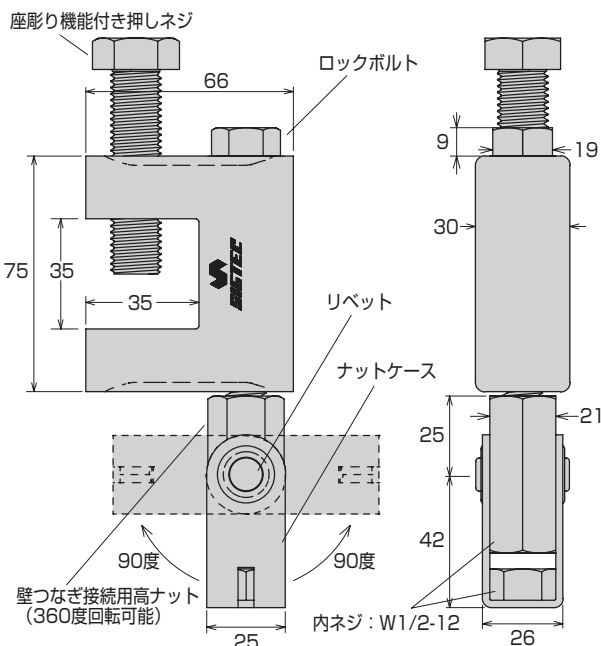


A：垂直方向	4.4kN(449kgf)
B：45度方向	4.3kN(438kgf)
C：90度方向	4.1kN(418kgf)
座彫り機能付き押しネジ 締め付けトルク目安 44.1N・m(450kgf・cm)	

### ■最大引張強度

16.4kN (1,672kgf)  
(リベット破断強度)

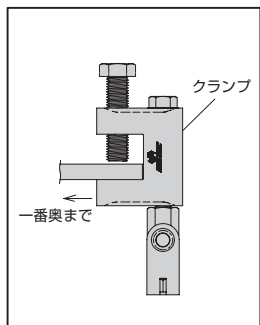
### ■寸法図 単位/mm



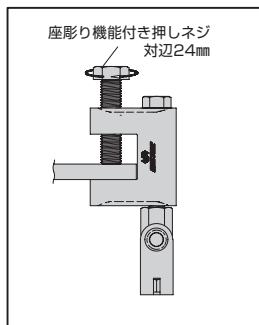
### ■仕様表

コード	品番	内容
711980	WC-Hセット	クランプ：1、座彫り押しネジ(ミリネジ)：1、座彫りドリル：1、接続用高ナット：1、ロックボルト：1、専用ビット：1
711971	CC-HC 66×75	クランプ
711972	CC-BHM 16×65	座彫り押しネジ (ミリネジ)
711973	CC-D6 6×35	座彫りドリル
711981	WC-JN 1/2×67	接続用高ナット (接続用ナットケース付)
711988	WC-BW 1/2×90	ロックボルト
506093	CC-CB 2×100	専用ビット

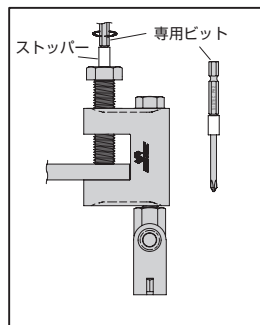
### ■施工方法



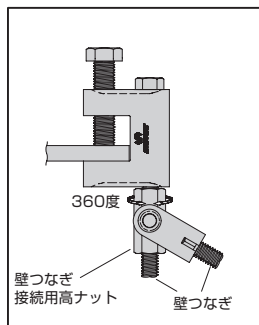
①H鋼フランジにクランプの間口部を奥まで挿入する。



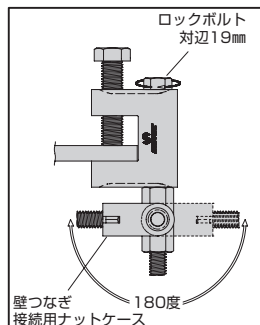
②座彫り機能付き押しネジで締め付ける。  
対辺24mm



③専用ビットのストッパーがボルト頭部に当たるまで座彫りをする。



④壁つなぎを取り付ける。  
(壁つなぎ接続用高ナットは360度方向に回転可能。)



⑤角度を調節後ロックボルトにて固定する。(ナットケースは180度方向に変更可能。)

△(社)仮設工業会編の足場工事実務マニュアルに準じて施工を行って下さい。 △施工の良し悪しで、許容荷重が低下する場合があります。  
△H鋼への取り付けは、本体のコの字部分の一番奥まで挿入して下さい。  
△座彫り機能付きネジの締め過ぎに注意して下さい。締め付けトルク目安44.1N・m (450kgf・cm)  
△座彫り機能付押しネジのドリルの消耗状況で、再使用はトラブル防止上避けて下さい。(但し推奨工具によるテストでは3回の座彫りが可能です。)  
△付属の専用ビットでの座彫りは、1,500~2,500/rpmの回転専用のスクレュードライバーを使用して下さい。  
△H鋼から取り外し後は市販の錆止め材をスプレーして補修して下さい。  
△製品は改良の為予告なく変更することがありますのでご了承下さい。