



# 5 ハイブリッドⅡ丸座金

- 座掘り機能 (切り刃) が付いているため、座金の締め付けと共に材を削り、座金を材にフラットに納めることができます。
- 座掘りにより生じる木材の断面欠損を最小限に抑えることができます。



クロメート品 (WHB-245)



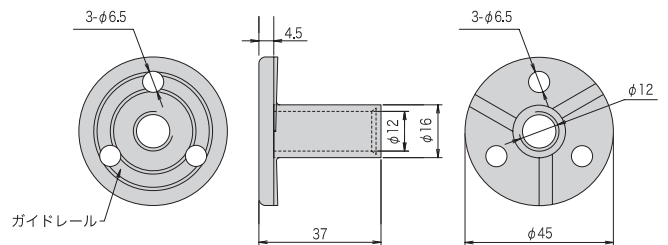
デュラルコート品 (WHB-245D)



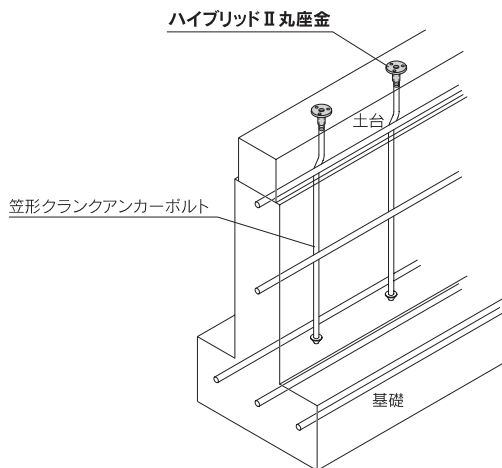
ハイブリッドカプラーM12用 (別売品)  
※六角ソケット19mm幅  
(詳しくはP.189をご覧ください)

専用座掘錐  
(詳しくはP.190をご覧ください)

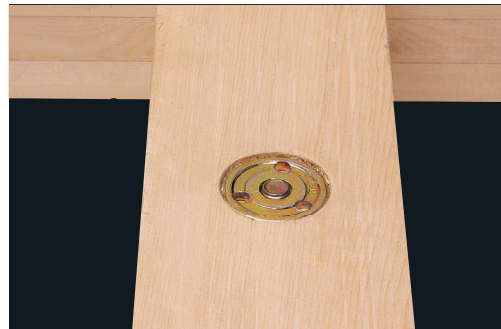
## 製品図



## 取付図



## 施工例



## ハイブリッドⅡ丸座金

商品コード	規格・寸法	入数	設計価格	記号
1010033053	M12用	200個/ケース	170円/個	WHB-245
2010033053	M12用	200個/ケース	195円/個	WHB-245D

## ハイブリッドカプラー (別売品)

商品コード	規格・寸法	入数	設計価格	記号
1010253055	M12用	1個	2,600円	—

材質	JIS G 3507-2 SWRCH6 相当
表面処理	クロメート JIS H 8610 Ep-Fe/Zn8/CM2 デュラルコート
試験機関	(一財) 建材試験センター 第02A0461号

## 短期許容めり込み耐力 (単位:kN)

べいまつ類	樹種	
	ひのき類	すぎ類
7.7	6.7	5.1

(注) 座金のめり込み耐力の算出方法は、国土交通省告示第1024号第1の1のイの規定によるものと、座面積の算出方法は、公益財団法人日本住宅・木材技術センター発行「木造軸組工法住宅の許容応力度設計(2017年版)」による。

## 注意点

- 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φ16.5～φ21を確保してください。
- 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、あらかじめ座金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。
- 木材によっては座掘りがしにくい場合もありますので、ご注意ください。
- 専用の締め付け工具のハイブリッドカプラーM12用(別売品)をご使用ください。