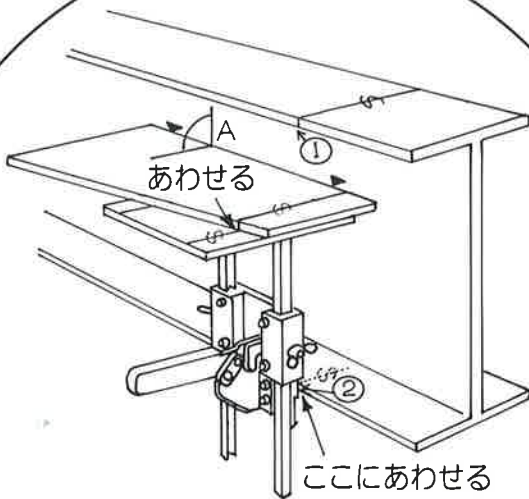
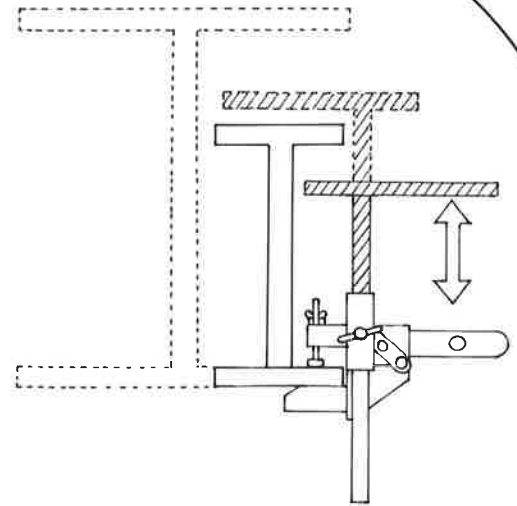


仮付一番 K2タイプ



- ①のケガキラインを②にとり、そのラインに本器を合わせてセットすると、本器の定盤上のラインと①のケガキのラインがぴったりと合います。
- 本器定盤上のラインに溶接する材料のラインを合わせて下さい。
- そして▲印のケ所を仮付けして下さい。おのずからA角は直角となります。
- 仮付けの後、本器を取りはずしてから本溶接を行なって下さい。



- 定盤部分を抜き取り逆にとり付ける、(逆にさしこむ)ことにより奥行の深い時にも楽に作業が出来、又、上下にスライドすることにより取り付け位置の高さを調整することが出来ます。

特 長

約3倍の能率アップ

H型鋼におけるフランジやウェーブ面のケガキは、わずらわしい作業でしたが、この仮付一番を使う事によりケガキと仮付けがワンタッチで出来、スコヤや差し金に頼る事なく能率的に、又正確に出来ます。

● フランジ面の上部のケガキだけでOK!

● 母材(材料)の反転不要………!

● ホイスト、クレーン作業の減少………!

以上の事からこの仮付一番を使用することにより約3倍の能率が上がります。