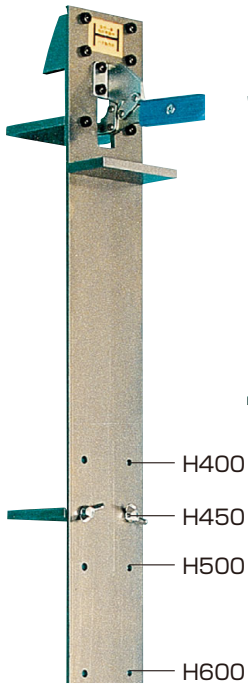




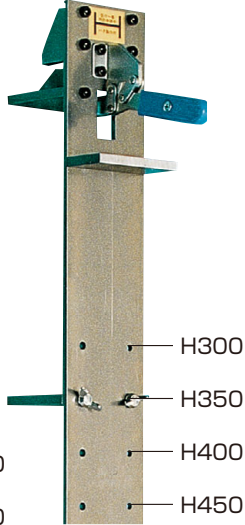
溶接治具機械

仮付一番

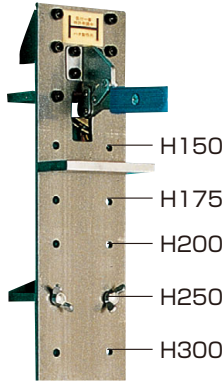
K600



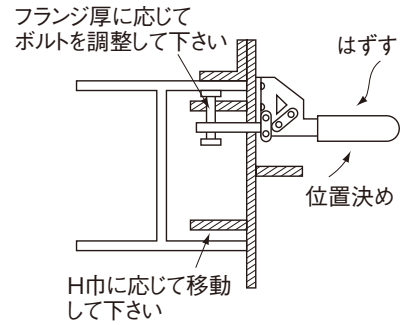
K450



K300



K200

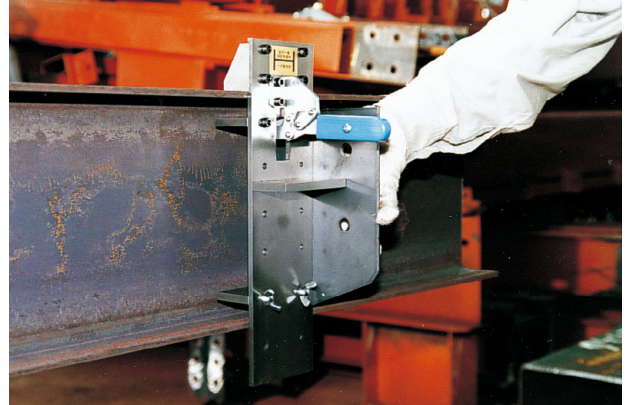


仮付一番

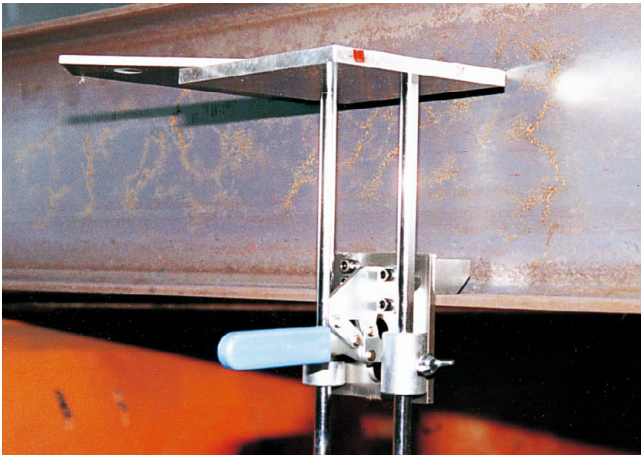
品番
K200
K300
K450
K600
K700
K800
K900

大きなH鋼加工用  
(H700、H800、H900)  
K700~900新発売

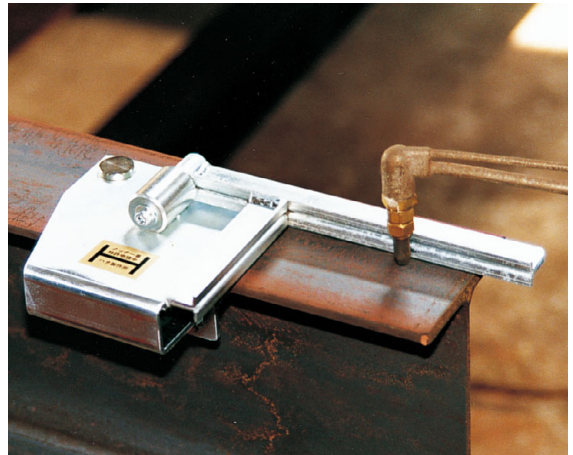
仮付一番 K-300タイプ



仮付一番 K2タイプ

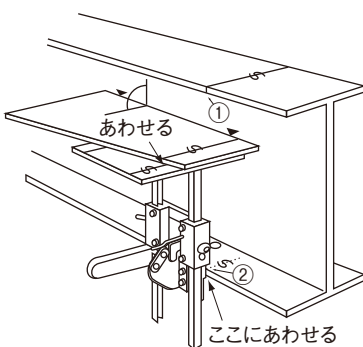


ノッチ一番 S150タイプ



ノッチ一番が解決

- ・ケガキが不要で、フランジ幅が変わっても、調整なしで、ワンタッチセットできる。
- ・H鋼のウェーブセンターが不均一でも、関係なく常に一定のノッチング切断が可能となる。
- ・非常に軽く、マグネットによる固定で振動や衝撃にもズレにくい構造となっています。
- ・中切1~2番火口にセット済み。
- ・フランジ幅200ミリまでOK。
- ・サンダー仕上げが少なく、スピードアップ。
- ・中切火口以外でも調整が可能。
- ・フランジ幅300ミリまでOK S-300発売中



- ・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ください。
- ・そして▲印の個所を仮付けしてください。おのずと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ってください。

\*カタログに掲載している製品・価格・仕様等については2023年の内容になります。改良のため予告なく変更する場合がありますので予めご了承下さい。

ロボット・周辺機器

溶接機器

ガス・溶断関連機器

溶接材料

溶材関連機器

溶接処理剤含むケミカル商品

安全保護具

検査測定機器