

小さな工場の
大きな発明!!

実用新案登録第322726号

株式会社菊鹿製作所の主な 4つの製品紹介

- ★溶接の若葉マーク、シルバーマーク、ベテランの方にも！
トーチガイドにぴったり止まって、楽に溶接ができます！
- ★お客様の製品にマッチした特注品トーチガイドの製作も
検討して敏速に承ります。

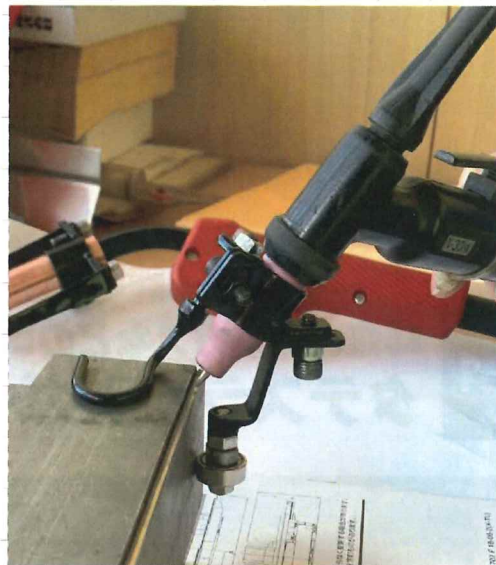
！ 注意点 ！

トーチチップと
トーチカバーの
スパッタによる
接触に注意！

1 薄板の仮付け、共付け溶接がベスト！ スーパーコーナーガイド

《メリット》

- 1 アルゴン溶接で、
SUSの薄板の仮付け溶接がベストです。
- 2 薄板の直線の共付け溶接に最適です。
- 3 直線で共付け溶接のトーチの両手移動OK！

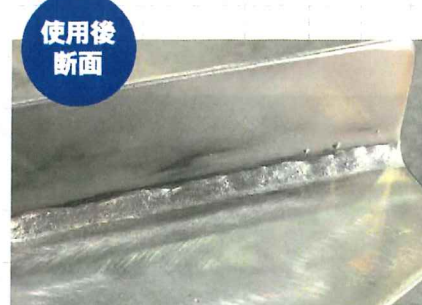


2 芯ズレなし、スパッターが激減！ ステッキスミガイド

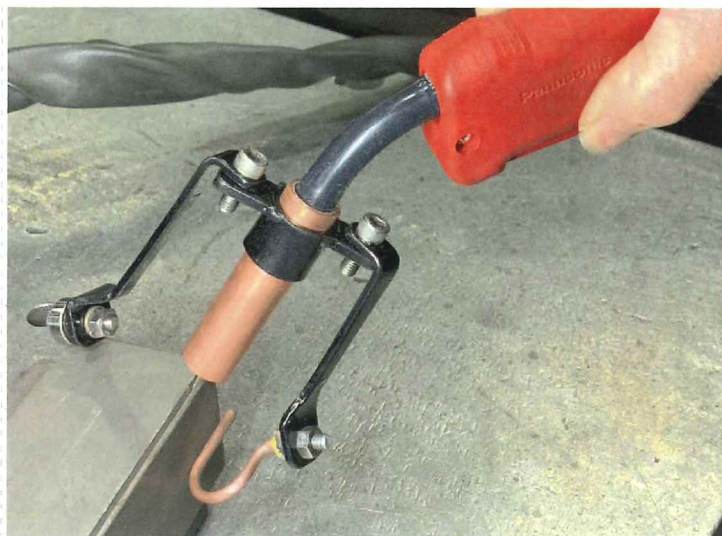


《メリット》

- 1 手ブレなしで安定移動できます。
- 2 溶接の加工速度を早くできます。
- 3 溶接の時間が1/3～1/4短縮できます。
- 4 トーチの安定移動でスパッターが
激減します。
- 5 溶接のビードが一定で
芯ズレが発生しません。



3 溶接の時間大幅短縮！ ヨココーナーガイド



《メリット》

- 1 手ブレなしで安定移動できます。
- 2 溶接の加工速度を早くできます。
- 3 溶接の時間が1/3～1/4短縮できます。
- 4 溶接のビードの芯ズレが発生しません。
- 5 タテスライドガイド仕様の時より、ビード肉盛が多くなります。

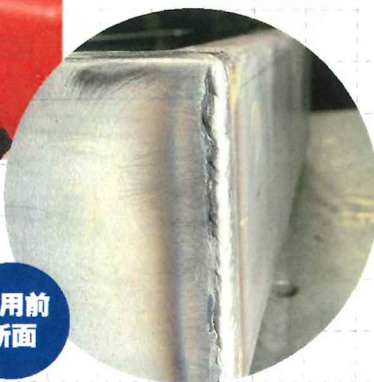
4 時短、電気・ガスなどのコスト削減！ タテスライドガイド



《メリット》

- 1 コナ溶接のビードが滑らかで美しいビードにできます。
- 2 サンダ仕上げなしで使用できるようなビードに加工できます。
- 3 サンダ仕上げが必要なとき、肉盛が少ないので研削の時間を短縮できます。
- 4 時短により電気・ガス・溶接棒・サンダ砥石・消耗品が低減されます。
- 5 溶接の部品を少し向こう側に傾斜させて溶接加工するのがベストです。

使用前
断面



使用後
断面



株式会社菊鹿製作所

TEL.052-382-6519

(本社工場)

愛知県名古屋市港区入場 1 丁目 2404

販売店: