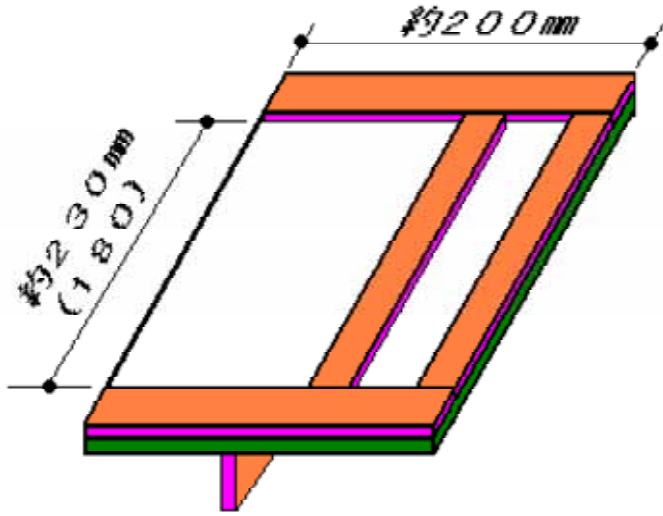


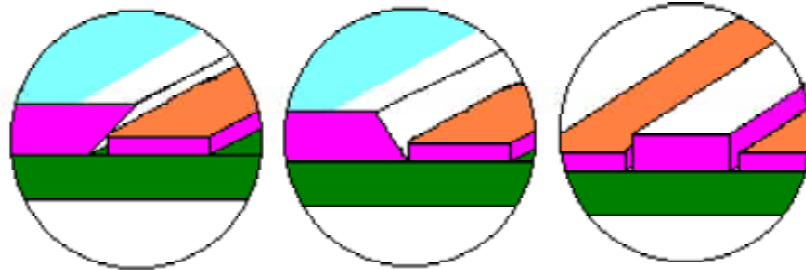
ジグ等の製作加工例

試験材開先部・裏当て金の加工例



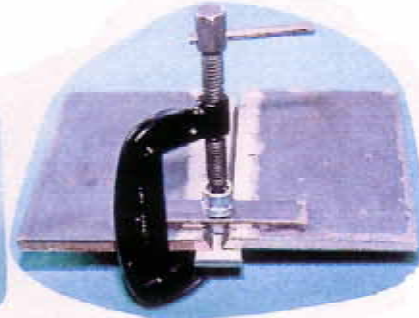
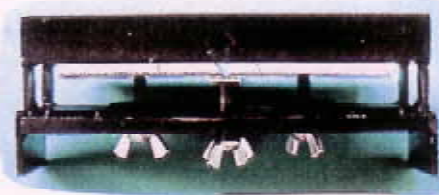
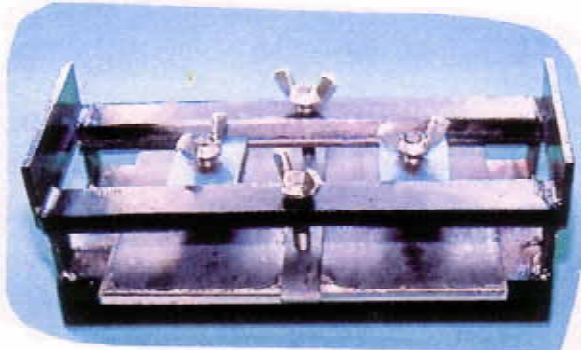
使用資材
 鋼板 t 4.5 ~ 6.0 mm
 平鉄 t 4.5 x 19 (25) mm

グラインダー加工時の状況



組立て・仮付け溶接

< 試験材と裏当て金を密着させる一般的な要領における例 >



(仮付け時には反転させて使用) (シャコ万力を用いる方法)

< 試験材と裏当て金との間に隙間を設ける(半自動)要領における例 >

