



### 造船、橋梁、石油タンク等の大型 製缶作業の省力に活躍しています。

溶接作業で溶接物を固定する治具として、雑作業を省き、保持力は抜群、しかも操作が容易で広く使われています。従来は複雑な工数を必要としましたが、フイッターはこうした問題を一挙に解決した画期的な製品です。

### 特長

- 工場エア源より真空発生することができ経済的です。(0.5Mpa)
- 熔接物に傷をつけません。
- 作業時間が短く、雑作業がゼロになります。
- 複数作業中に他のフイッターへの動作影響はありません。
- アルミ合金を使用していますので、軽量で1人でも運べます。(仕様欄参照)
- 非磁性、Ni鋼板の溶接では特に作業能率・品質の向上に有効です。
- 仮付時、スキマが均一ですので溶接作業は一段とはかどります。

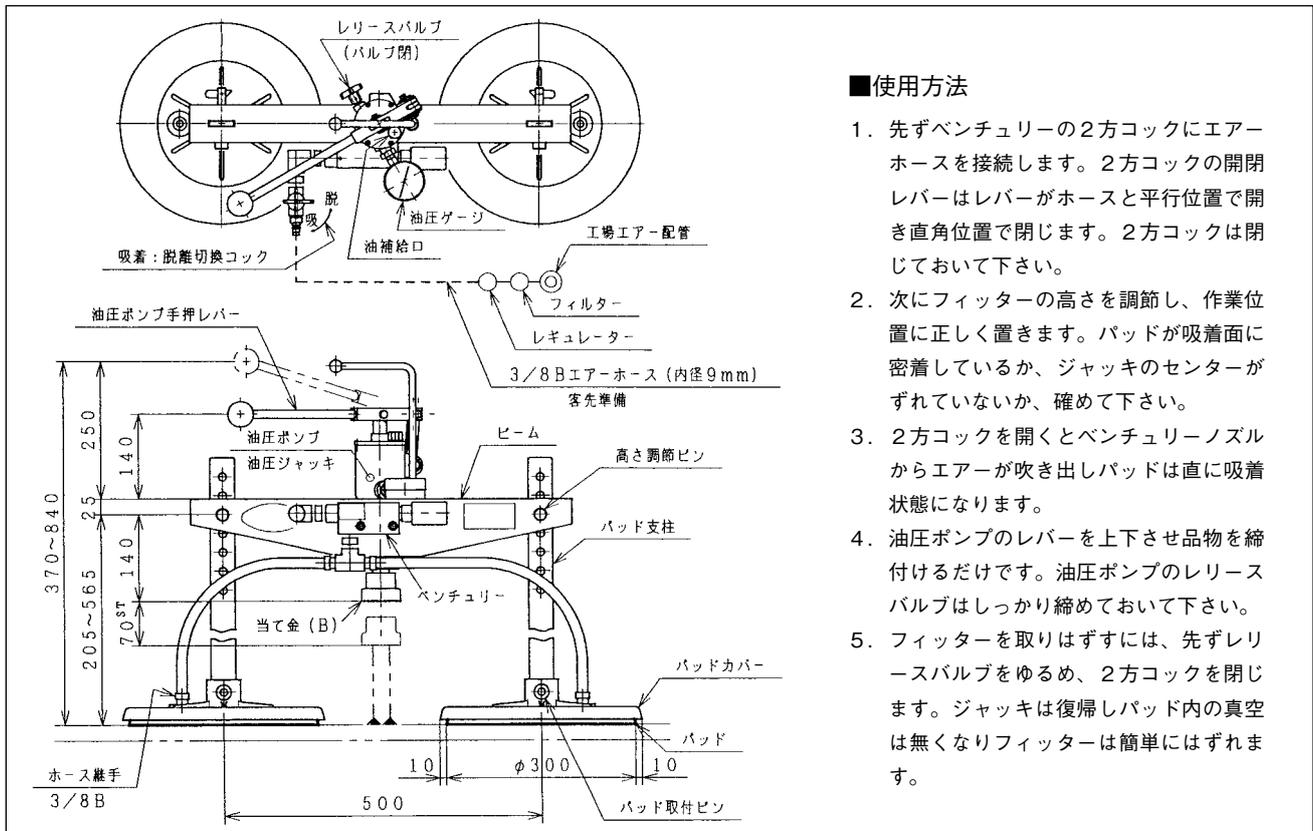
### 仕様

締付力	1.0 ton		1.5 ton	2.0 ton
型式	1G-2型	1GS-2型	1.5G-2型	2-2型
吸盤寸法	300φ	200×450(小判型)	300×500(小判型)	300×600(小判型)
油圧ジャッキ	17Mpa		25Mpa	33Mpa
重量	14kg	15kg	17kg	20kg

本体の材質は耐蝕合金アルミ製で、ポンプは高圧プランジャー型式を採用しています。

# フイッター

## ■仕様寸法



## ■使用方法

1. 先ずベンチュリーの2方コックにエアホースを接続します。2方コックの開閉レバーはレバーがホースと平行位置で開き直角位置で閉じます。2方コックは閉じておいて下さい。
2. 次にフイッターの高さを調節し、作業位置に正しく置きます。パッドが吸着面に密着しているか、ジャッキのセンターがずれていないか、確認して下さい。
3. 2方コックを開くとベンチュリーノズルからエアが吹き出しパッドは直に吸着状態になります。
4. 油圧ポンプのレバーを上下させ品物を締付けるだけです。油圧ポンプのリリースバルブはしっかり締めておいて下さい。
5. フイッターを取りはずすには、先ずリリースバルブをゆるめ、2方コックを閉じます。ジャッキは復帰しパッド内の真空は無くなりフイッターは簡単にはずれます。

## ■取扱作業の比較

バ フ イ ッ テ ー ン グ	不要		吸着	圧着	作業	取外	不要
	5 sec					2 sec	
従 来 の 方 法	治具製作 	治具熔接 	クサビ打込 	作業	治具取外し 	はつり グラインダー加工 	

代理店

**東洋工機株式会社搬送機**

明石市二見町福里523-1

TEL : 078-943-0381

FAX : 078-942-5892

URL : <https://toyo-invx.com/tk/>



①本製品及び関連技術が、外国為替及び外国貿易法による規制に該当する場合は、日本国外へ輸出あるいは技術提供の際に、日本国政府の許可が必要となります。

②性能向上の為、仕様を予告なく変更する場合がありますが、ご了承願います。