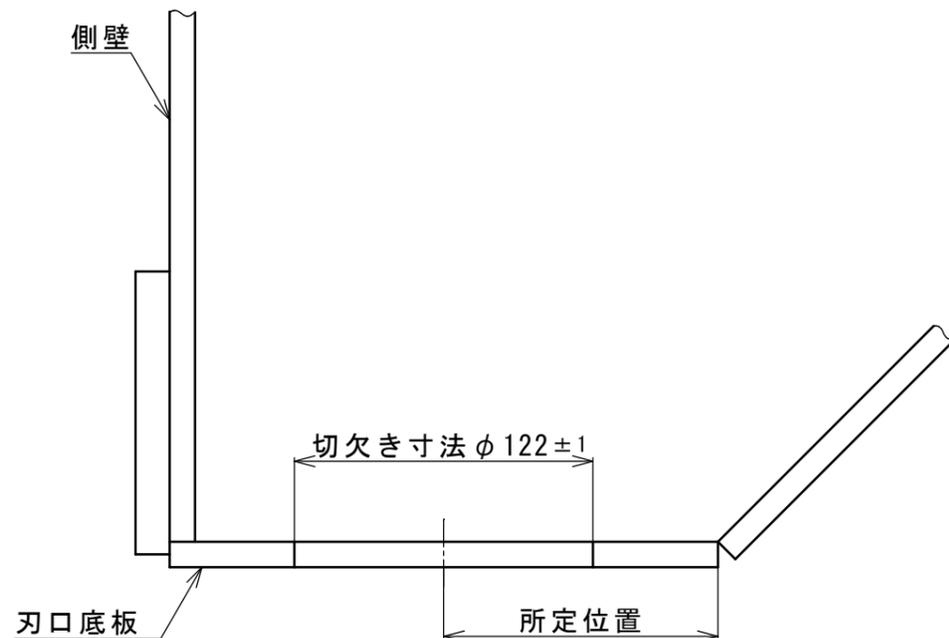


① 刃口底板を切り欠く

刃口底板の所定寸法位置にφ122で切り欠く。



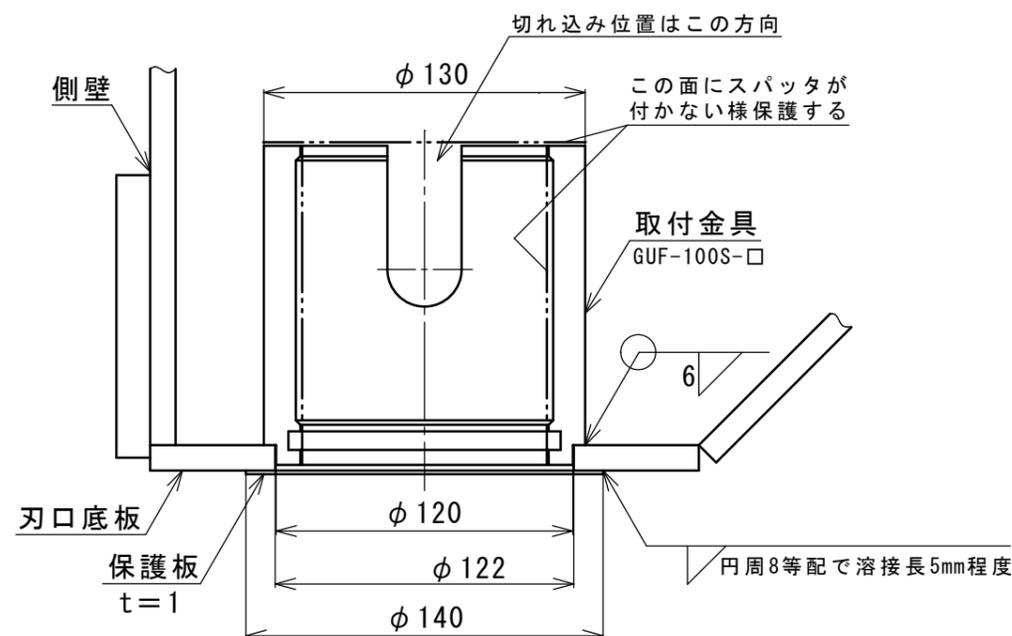
② 取付金具を切欠き部に挿入し溶接する。

(1) 取付金具溶接

取付金具は、溶接時にねじ穴位置を図の様に側壁と平行になる様セットする。
図示部にスパッタが付かない様に保護する。
取付金具の溶接部からの水漏れ無きこと。

(2) 保護板溶接

保護板を刃口底板外側から図示のとおり溶接する。



③ 盤圧計の取付

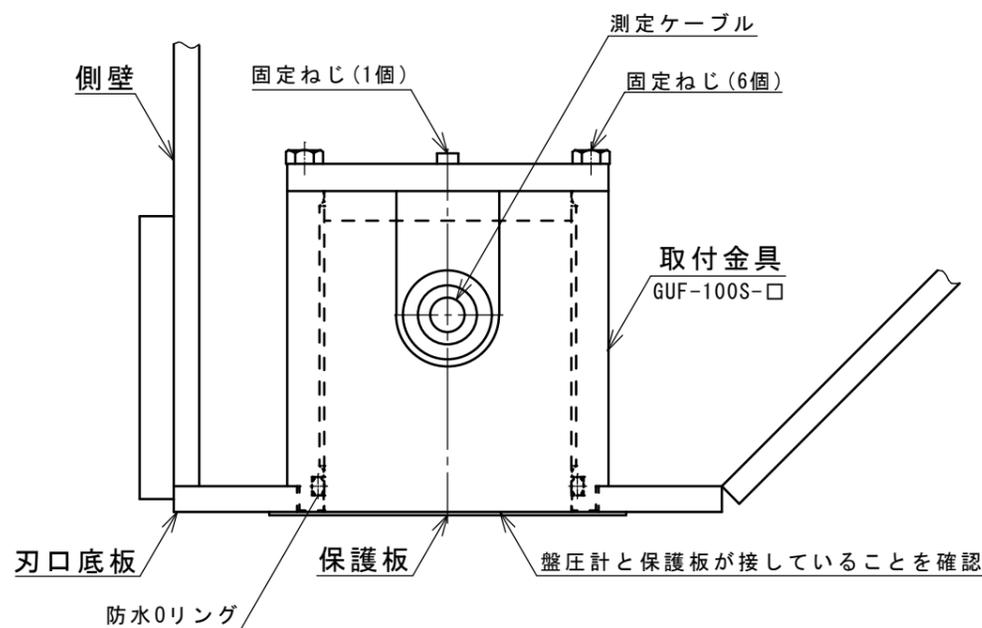
盤圧計取付前に必ず測定を行い作動確認する。

グリスを塗布したOリングを取付金具へ装着する。
保護板内側、Oリング溝等に異物が無いことを確認。

上板と盤圧計を付属のねじ(1本)で固定する。
盤圧計を取付金具へ付属ボルト6個で固定する。

測定を行ない測定値が大きく変動していないことを確認する。

出来れば保護板外側から押し測定値が動くことを確認する。



品名	盤圧計取付金具溶接要領図
型式	GUF-100A-□
株式会社 東横エルメス	