

ムダの削減に最適です!

レベル出しが簡単!!

3度のレベル出しが1回で済みます。

作業効率のUP!!

生コンの配車待機時間と生コン打設後の時間が有効利用できます。

経費の節約!!

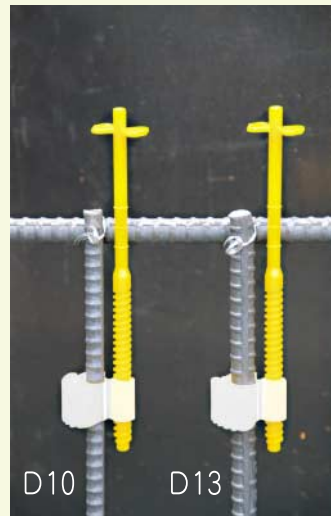
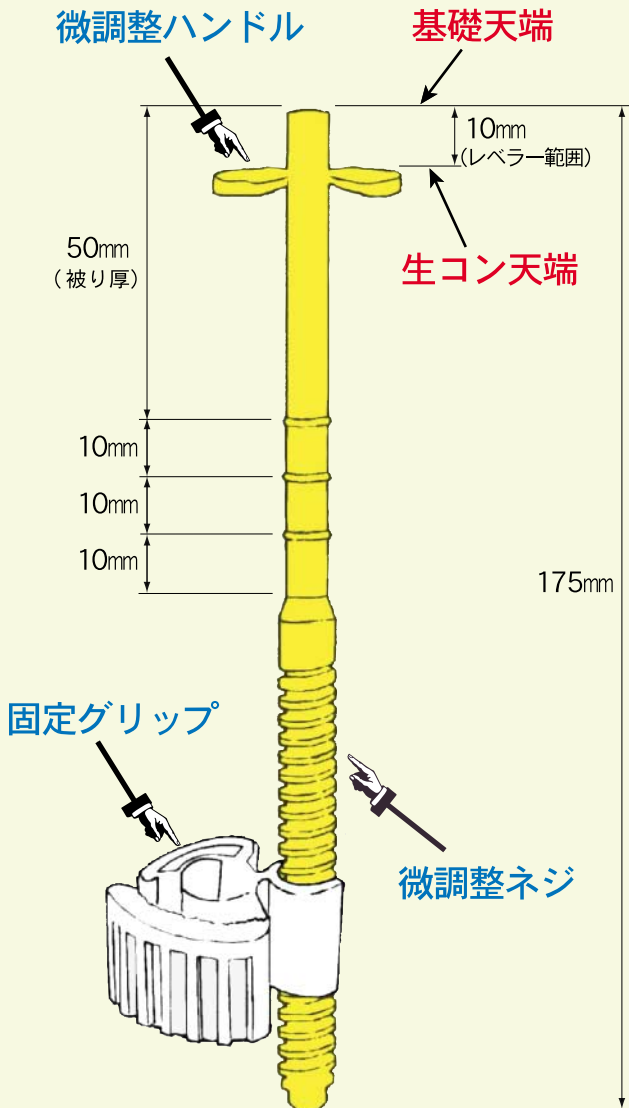
人件費と天端レベルリング剤の節約ができます。

品質の確保!!

生コンの布レベル精度が確保できます。

レベルポインター

特許取得・意匠登録済



■ 径10mm、径13mm兼用



■ 専用ドライバー(別売)

製品名	全長	水準器
ドライバー-S	445mm	無し
ドライバー-L	710mm	

仕様

製品材質	梱包入数	梱包サイズ(mm)	梱包重量
ポリプロピレン (PP)	1000個 (100個×10袋)	565×620×350 (縦×横×高さ)	約16kg

お問い合わせ先

※本製品は改良のため、形状を予告なく変更させていただくことがあります。

レベルポインター施工例



仮止め例1

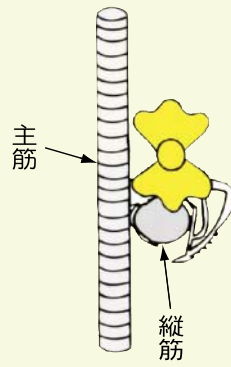
スタッフをあて、布高さより10mm短し、仮固定を行う。



仮止め例2

レベルポインターの被り厚み用目盛を目安にし、仮固定を行う。

1. 仮止め



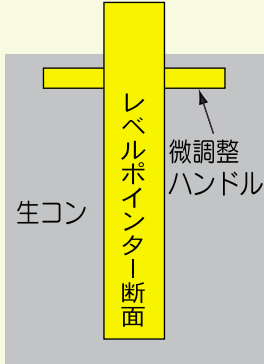
真上から見た取付け位置



2. 固定

レンチで増し締めを行う。

(注)製品脱落防止のため
1.仮止め→2.固定の作業手順は必ず行って下さい。

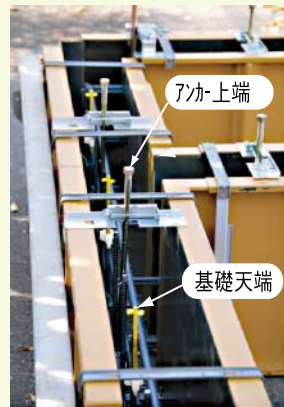


《ポイント》
凝固時の沈下対策の為、微調整ハンドルより、やや上面まで生コンを打設する。



5. 生コン打設

パイプレーターで高さを調整しながら打設。



4. セット完了

アンカーセット時に誤差が生じません。



3. レベルを決める

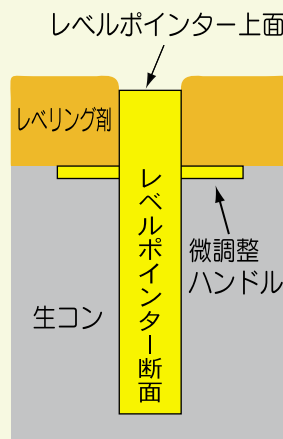
ハンドルを回しながら、基礎天端に微調整する。



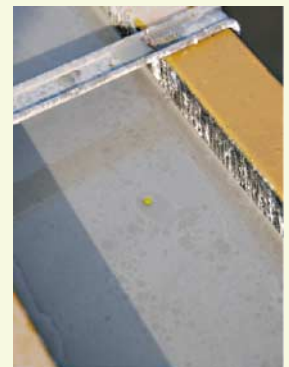
6. 生コン打設完了



7. レベリング剤流込



《ポイント》
凝固時の沈下対策の為、基礎天端よりやや上面に表面張力を利用して流込する。



8. レベリング剤流込完了

(注)凝固時ポインター上面の飛び出しが気になる場合は、ボードヤスリ等で削ってください。