

穴あけ加工不要。取付簡単、トラブルゼロ。納期大幅短縮。新発想のC型钢。

スーパーシャークC

穴あけ加工
不要!

C型钢建築の
常識を変える
新メカニズム搭載

特許出願済み

この丈夫な歯と
専用ボルトで
ガッチリ固定!

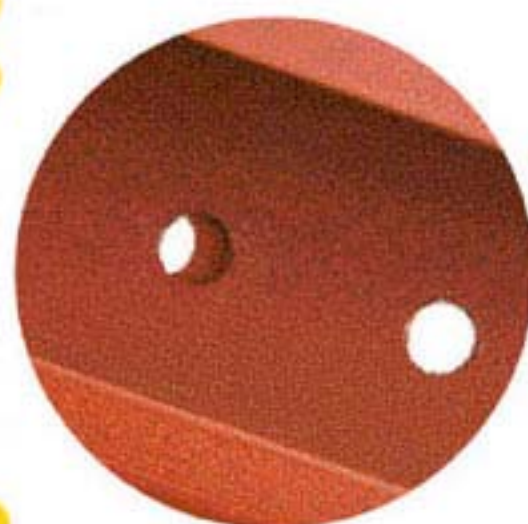


従来のC型鋼の場合

穴あけ用図面の作成と加工の手間がかかる



しまった!
穴の位置が
合わない!



その結果...

もう一度、穴あけ加工しないといけない

現場に機材と人手が新たに必要

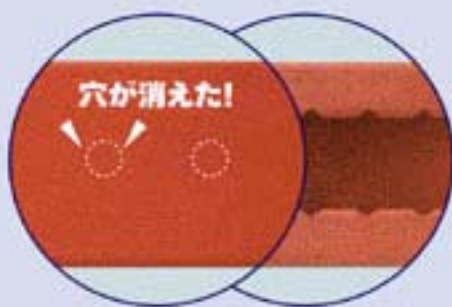
持ち帰って再加工しないといけない

余計な手間と経費が発生する

納期がずれる

・・・などなど、
なにかと手間とトラブルがつきものでした。

スーパーシャークCはこれまでのC型鋼工事の課題を一挙に解決します。



穴あけ加工必要なし
必要なサイズに切断するだけ

穴あけ加工
不要だから...

- 穴あけ用図面は必要なし
- 穴あけ不具合によるトラブルなし
- 専用設備、オペレータ必要なし
- 設計から施工までスピーディー
- 熟練不要、作業の安全性向上
- トータルコスト低減

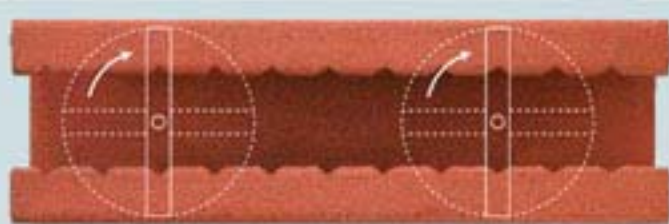
スーパーシャークCのメカニズム 特許出願中



専用ボルト



内側のギザギザ歯形に、
専用ボルトが
自在に合致します。



取り付け位置の微調節はミリ単位で可能。

※写真は撮影用に試作したものです。

**もちろん、
安全性、耐久性
は実証済み**

スーパーシャークC
による支持力は、
従来のC型鋼+
ボルト止めの方法に比べて、
約1.5倍となっています。

支持力試験結果

	抗張力・荷重N
スーパーシャークC (試作品)	31210
標準C型鋼	10510

茨城県建設技術センター (国研) 平成19年3月19日



スーパーシャークCは、従来のC型鋼に代わる、 手間いらずで安全・確実な新開発製品です。

スーパーシャークC による工事手順

必要サイズに切断
(※穴あけ必要なし)

step 1

現場搬入



取付ベース（ネコ）に、
専用ボルトを手作業にて
仮止めします。

step 2

設置



スーパーシャークCのリップ面
を下向けにして、取付ベース
（ネコ）の端部とつら合わせ
して設置します。

※荷重を取付ベースに預けるので
位置決め作業が楽です。

step 3

専用ボルト
を通す



- ①仮止めした専用ボルトの
ナットをゆるめて上に持ち
あげます。
- ②約90度回転させて、ボルト
の上部を楕円形にあわせませ

step 4

仮締め



取付ベース（ネコ）の端部と
つら合わせの微調節をしな
がら仮締めします。

スーパーシャークCの楕円形とボルト
がしっかり噛み合いますので、ずれ
たり外れたりの心配がありません。

step 5

本締め



スパナで本締めして
完了です。

完了

従来のC型鋼使用との比較

穴あけ工程なし

穴あけ図面
穴あけ加工 **必要なし**

穴あけ不具合 **ゼロ**

工期短縮、作業効率大幅アップ
取り付け作業は簡単、スムーズ

強度アップ

支持力は従来の
ボルト止め方法
に比べて **約1.5倍**

安全性

穴合わせに余計な力が
かかりません。
特に高所作業でメリットを発揮。

トータルコストダウン

穴あけ加工にともなう
手間、不具合発生
がありません

しかも

リサイクル利用可

必要サイズに合わせるだけで
再利用可能

※特許出願済み

※中小企業経営革新支援法に基づく承認商品
(平成16年2月、経第1106号)



●仕様

形寸法 (mm)	
1.6×100×50×25	9m, 10m, 11m, 12m
2.3×100×50×25	

従来のC型鋼の規格に準じた製品サイズを展開予定