



静岡県リサイクル認定製品に
認定されています。

現場組立吊込工法

残置式型枠

合板や鋼材を担いで、持ち上げて…

そんな重労働から開放される『魔法の金具』

吊込工法にて施工中!



丸太(太鼓挽き)

クリップ金具

掛金具

L形鋼
(6×50)

クリップ金具

掛金具

コーチ
スクリュー

STEP 3

設置して

STEP 1

組んで

STEP 2

吊って

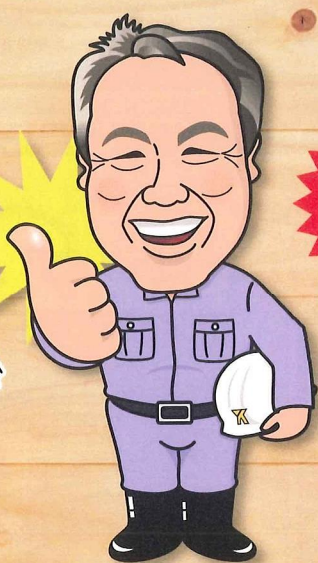
たったの3step!
楽々&短時間で終了します!

- 合板と丸太・鋼材を全て先に接合してから、吊込んで設置できるので、非常にスピーディーに施工できます。
- 吊込み出来ない設置場所での組立も容易にできます。
- 設計外の均しコンクリートは必要ありません。
- 合板の接続部もガッチリ接続できます。
- 鋼材が肉厚なのでセパ材がしっかり溶接でき安心です。
- 金具の締付による鋼材のネジレがありません。
- L形鋼と丸太(タイコ挽き)で確実な型枠強度になります。
- 金具は高耐食溶融メッキ、鋼材には溶融亜鉛メッキ(推奨)を使用します。

ここが
ポイント!



担当の横田川が
現場に伺います!



無料!

残置式型枠

施工指導

サービス実施中!!

株式会社
YOKOKEN

<http://kk-yokoken.jp>

〒427-0032 静岡県島田市神座1246番地の1
TEL. (0547)32-0719 FAX. (0547)32-0850
e-mail: wbs33468@mail.wbs.ne.jp

株式会社
YOKOKEN

施工順序は
裏面で説明



早くて簡単! 残置式型枠の吊込工法



1



丸太間隔は
60cm程度に!

太鼓丸太を等間隔に並べます。

2



先に切断しておいても
OK!

太鼓丸太の長さを切って揃えます。

3



合板を敷並べます。

4



※釘は太鼓丸太に4本程度
合板端部に6本程度

合板どうしの接続箇所は
丸太を半掛けに!

合板と太鼓丸太を釘で固定します。

5



L形鋼は合板より
5mm程度短めに!

L形鋼と金具を配置します。

6



隙間を空ける

太鼓丸太の位置に
掛金具2個と
クリップ金具1個を
コーチスクリューで固定!

L形鋼、合板、太鼓丸太を金具と
コーチスクリューで一体化させます。

7



太鼓丸太にコーチスクリューを
取付け、そこにチェーンスリング等の
吊具を掛ける!

組立完了! 吊具を取付けます。

8



重さは200kg程度

型枠を設置場所へ吊込み移動します。

9



型枠を設置します。

10



設置完了!!

パイプサポート等で
型枠の通りを揃える!

セパ材の溶接を
ガッチリ行います。

※金具取付け部のセパ材溶接は
亜鉛メッキをグラインダーで
落として下さい。
(50箇所30分程度で完了する作業です)

Point 1



法面に当たる端部は、現地に合
わせて合板とL形鋼を切断します。



半端な長さの
L形鋼は、溶接で
繋ぎ使用します。

Point 2



2リフト目



1リフト目の太鼓丸太
を打設高さよりも長く
出す事で型枠設置が
容易になります。