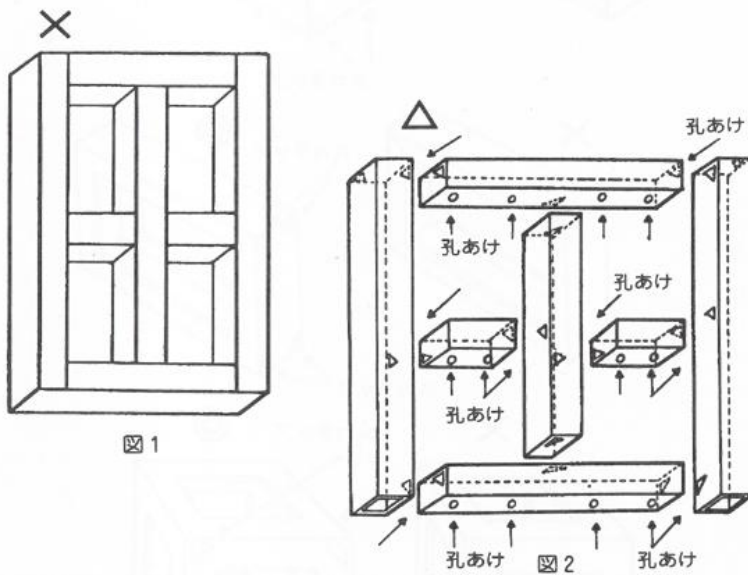
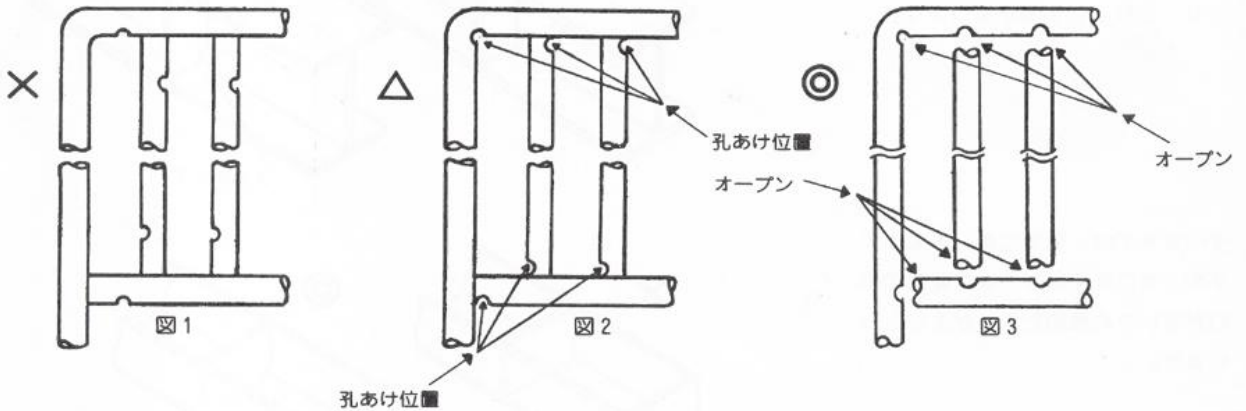
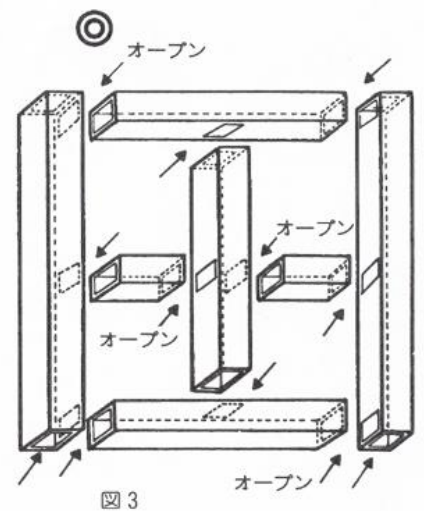


# 正しい孔あけ位置

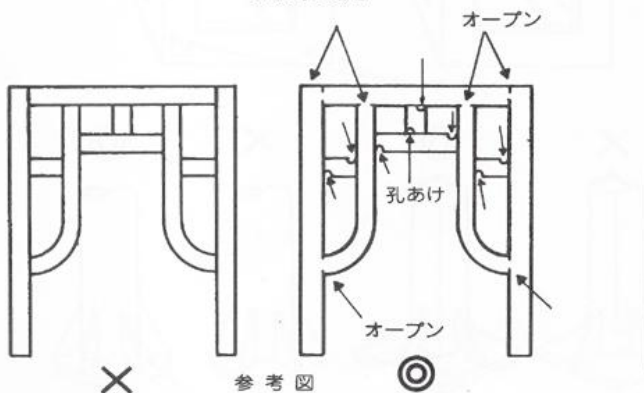
図1のような位置に孔をあけてしまうと、垂鉛だまりが発生します。図2のように各端末部やコーナー部に正しくあけるが、図3のようにオープンにしてください。



左図は角パイプ加工の例ですが、図2のような孔あけでもめっきは可能ですが孔の位置や大きさによっては空気だまりが生じたり、垂鉛の流出が不完全になる恐れがあります。図3のように各接合部をオープンにした方が望ましいこととなります。いずれの場合でも、上下対角の位置に、空気や垂鉛の流通に十分な孔をあけてください。



外部孔あけと内部孔あけ（オープン）の併用の場合



参考図