

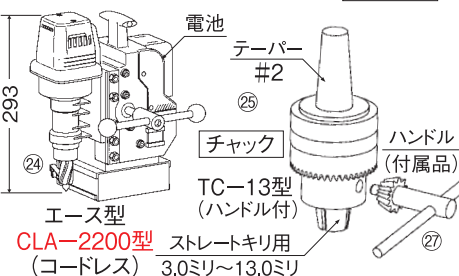
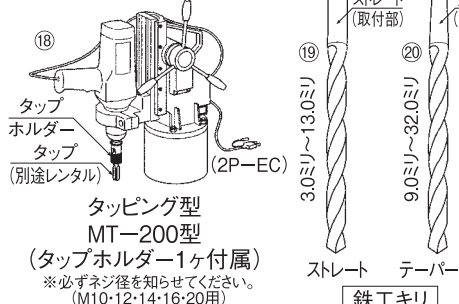
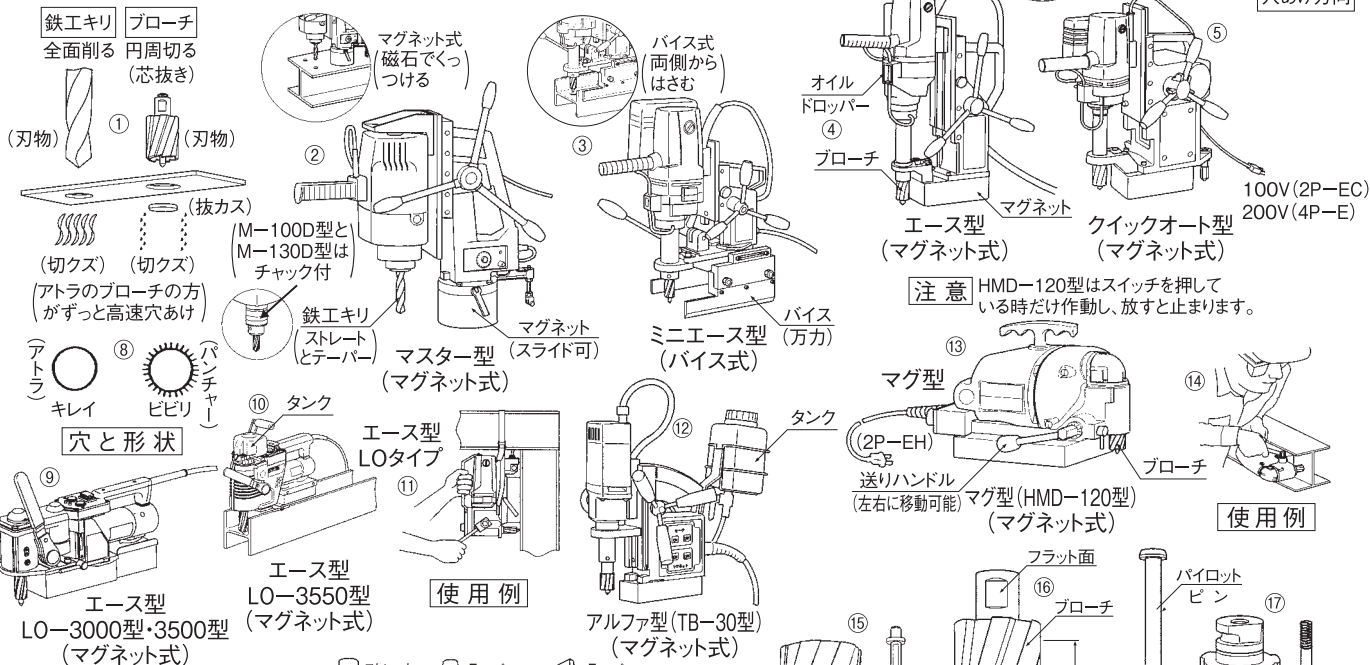
刃物は別途品 穴(刃物)径=使用するボルト(ネジ)径+(1.0~2.0)ミリが目安です。パンチャー→[61]

60-1 アトラ(磁気ボール盤)・タップセット

※もし、選択に困ったらデンワください。☎03-5674-2930

機種選定 ①材質 ②板厚(ミリ) ③穴径(ミリ) ④電源(100Vか200V) ⑤穴あけ方向(下向きか横向きか上向き) ⑥刃物(鉄工キリかブローチ) ⑦固定方式(磁石でくっつけるマグネット式か万力ではさむバイス式)を確認

- 注意**
- アトラは被加工物が非磁性材(アルミ・ステンレス・銅合金等)だとマグネットは吸着しませんので使用できません。ミニエースなら材料をはさむバイス式ですので使用できます。
 - 電気溶接中の鋼材に使用しないでください。アースが不十分だとアトラ本体に電流が通ってしまい故障や、誤作動の原因になります。
 - 電圧が200Vの本体用電源コードの先端は4P×20A用プラグ付です。



ダイスセット ダイス+ダイスハンドルで1セット

ネジ径(ミリ)	ピッチ(ミリ)	ダイス径(ミリ)	ハンドル長(ミリ)	型 式	商 品 名	ハンドル 型式
10	1.5	38	310	DS-10-30	06083	
12	1.75	38	310	DS-12-40	06084	DH-3831 (310ℓ)
14	2.0	38	310	DS-14-45	06085	
16	2.0	38	310	DS-16-50	06086	
20	2.5	50	390	DS-20-60	06087	DH-5039 (390ℓ)
22	2.5	50	390	DS-22-70	06088	
24	3.0	50	390	DS-24-80	06089	

※インチサイズ(3/8"・1/2"・9/16"・5/8"・3/4"・7/8"・1")もあります。

別売品

鉄工キリ(ストレート): 3.0ミリ~13.0ミリ
(テーパー): 9.0ミリ~32.0ミリ
ブリッチリマ(テーパー): 14.0ミリ~30.0ミリ
スリーブ(クサビ付): MT1×2型・MT2×3型
ブローチセット:(ミニ・ジェット・マグ)ブローチ+パイロットピン
ブローチ+パイロットピンのみでも販売します
重ね切り用ブローチもあります。18.0ミリ~35.0ミリ×50ℓ
切削油(オイル): 水溶液 2ℓ入 原液 2ℓ入 (20倍にうすめて使用)
切削油(グリス): 固形式・スプレー式

種 類	刃の長さ(ミリ)	穴 径 (ミリ)	パイロットピンの型式	アトラのマーク
ミニブローチセット	6	11.5~ 18.0	P-4006(-)	AMT
ジェットブローチセット	20	11.5~ 13.5	P-4025(D1)	CLA・LO
	25	14.0~ 17.0	P-7025(B1)	CLA・LO・TB
	35	17.5~ 35.0	P-8035(A2)	CLA・LO・AM・A・QA
	50	17.5~ 60.0	P-8050(A3)	LO・A・QA
マグブローチセット	75	50.0~100.0	P-12075(B)	A
	21	12.0~ 27.0	PP-17000(-)	HMD

- 1台のアトラに同一穴径ランクならパイロットピンは同じ型式なので1本でよい。
(パイロットピンはブローチよりずっと長寿命ですので)
- ブローチを使用する方が鉄工キリに比べてずっと高速でキレイに穴あけできます。
- 切断長さ: 穴あけ可能な最大合計板厚
- パイロットピンの機能: 穴のセンター点合わせ・抜カスの押出し・切削油のドロップガイド
- ブローチの寿命: あくまでも目安ですが、合計厚さで約1,500ミリ(必ず切削油を流してください)
- 重ね切り用ブローチ(別売品): 切断長さ50ミリで穴径18.0ミリ~35.0ミリに限り使用可能です。
※: アトラ本体はLO-3550型で使います。

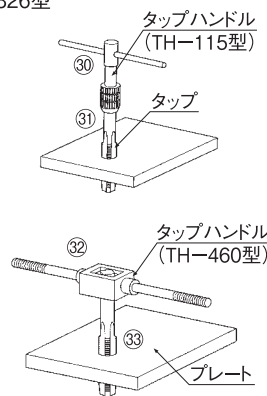
別売レンタル ネジ山修正工具→[60-2]

鉄工キリ(テーパーのみ): 9.0ミリ~32.0ミリ
ブリッチリマ(テーパー): 14.0ミリ~30.0ミリ
スリーブ(クサビ付): MT1×2型・MT2×3型
ブローチセット:(ミニ・ジェット・マグ)ブローチ+パイロットピン
チャック(#2) TC-13型: 3.0ミリ~13.0ミリのストレートキリ取付用
ダイスセット タップセット(ダイスのみ・タップのみもあります)
CLA-2200型用スベアー電池: BT-1826型
タップホルダー: 各サイズ

タップセット タップ+タップハンドルで1セット

ネジ径(ミリ)	下穴径(ミリ)	ピッチ(ミリ)	ハンドル長(ミリ)	型 式	商 品 名	ハンドル 型式
10	8.5	1.5	115	TS-10-30	06043	TH-115 (115ℓ)
12	10.3	1.75	115	TS-12-40	06044	
14	12.0	2.0	460	TS-14-45	06045	
16	14.0	2.0	460	TS-16-50	06046	
20	17.5	2.5	460	TS-20-60	06047	TH-460 (460ℓ)
22	19.5	2.5	460	TS-22-70	06048	
24	21.0	3.0	460	TS-24-80	06049	

※インチサイズ(3/8"・1/2"・9/16"・5/8"・3/4"・7/8"・1")もあります。
※タップは通常ネジサイ用の中タップ(No2)で出します。
※タッピングアトラ(電動式)もあります。
→MT-200型(商品コード: 06008)



60-2 アトラ・ネジ山修正工具・パイプネジ切機(手動)

まこれ
ずだ
はけ

マスター型：電気ドリル付で鉄工キリを使用して穴あけ(横向きや、上向きでも使用可能)できます。
ミニエース型：ブローチを使用したバイス(鋼材をはさむ)式で□チャンネルやH型鋼に使用できます。
エース型：ブローチを使用したマグネット式で曲面や端面にも本体を平面に取付けられ穴あけ可能です。
クイックオート型：エース型の全自動タイプでハンドルでの刃物の送りや切削油の注油も自動です。
アルファ型：ブローチを使用したマグネット式でオイルタンク付です。
マグ型：ブローチを使用したマグネット式でブローチにグリスを塗るのに横向きや上向きにも使用できます。
タッピング型：タップホルダーでタップを固定してM10～M20までのネジ立てができます(タップホルダーは付属品)

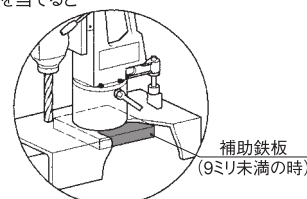
アトラを使用する場合に抜カスが落ちなかったり、ブローチに切削油がうまく回らないと刃物の寿命が著しく短くなるため、横向きや上向きでの使用はおすすめできません。どうしても場合は手やりでオイルを注すカスプレー式グリスを使ってください

呼 称 (固定方式)	穴 方 向	刃 物	型 式	穴あけ能力(ミリ)		パイロット ピンの型式	電 圧 (V)	出 力 (W)	自重 (KG)	本体(マグネット)寸法(ミリ) 巾×高さ×奥行(巾×長さ)	備 考	商 品 コード	
				穴 径	適応板厚								
アトラ ミニエース (バイス式)	下 (上から下へ)		AMT-18	11.5～ 18	3 ～ 6	4006(-)	100	510	10.5	261×476×309	注油：自動 送り：手動 巾50～150ミリの H・C型鋼用	06011	㊦
			AM-22A	17.5～ 22	3 ～ 12	8035(A2)	100	680	16.5	299×425×362		06016	㊦
	下・横・上		CLA-2200	11.5～ 13.5 14.0～ 17 17.5～ 22	6 ～ 12 6 ～ 12 6 ～ 20	4025(D1) 7025(B1) 8035(A2)	18 (コード レス)	7.0	100×293×199 (65×126)	充電時間：60分 充電器付	06091	㊦	
			LO-3000	14.0～ 17 17.5～ 30	6 ～ 25 6 ～ 35	7025(B1) 8035(A2)	100	710	8.2	110×176×310 (65×145)	全方向可能 H100ミリの フランジ内も可	06021	㊦
			LO-3500	17.5～ 35	6 ～ 35	8035(A2)	100	680	14.0	142×224×333 (80×162)		06022	㊦
			LO-3550	11.5～ 13.5 14.0～ 17 17.5～ 35	6 ～ 20 6 ～ 25 9 ～ 50	4025(D1) 7025(B1) 8050(A3)	100	710	8.7	132×320×316 (65×145)	全方向可能 18.0～35.0ミリの 重ね切りも可	06024	㊦
			A-30A	17.5～ 30	9 ～ 35	8035(A2)	100	680	13.8	256×358×363 (92×172)		06026	㊦
			A-3000	17.5～ 30	9 ～ 35	8035(A2)	100	680	14.0	221×402×352 (92×172)	注油：自動 送り：手動	06027	㊦
			A-5000	30.0～ 35 30.0～ 50	9 ～ 35 9 ～ 50	8035(A2) 8050(A3)	200 (単相)	1,010	22.0	244×484×499 (101×201)	大口径穴 深穴・高速	06028	㊦
			A-100	50.0～100	13 ～ 75	12075(B)	200 (単相)	1,600	51.0	318×575×705 (134×256)		06029	㊦
			QA-3500	17.5～ 35	9 ～ 35	8035(A2)	100	680	18.5	215×423×407 (82×172)	注油：自動 送り：手動 エース型の 全自動タイプ	06031	㊦
			QA-5000	17.5～ 35 17.5～ 60	9 ～ 35 9 ～ 50	8035(A2) 8050(A3)	200 (単相)	1,010	26.0	215×533×455 (100×200)		06032	㊦
アトラ クイックオート (マグネット式)	下・横		TB-30	14.0～ 17 17.5～ 30	6 ～ 25 6 ～ 25	7025(B1) 8035(A2)	100	900	8.8	165×336×251 (70×160)	軽量タイプ	06041	㊦
アルファ (マグネット式)	下・横・上		HMD-120	12.0～ 27	5 ～ 21	17000(-)	100	670	9.4	215×166×298 (102×180)	全方向可能 (重ね切りも可)	06051	㊦
タッピングアトラ (マグネット式)	下・横		MT-200	ネジサイズ M10～M20	スローク ホルダー 1ヶ付属	—	100	600	20.0	221×397×414 (141φ)	正逆転して 止まり穴も可能	06008	㊦

呼 称 (固定方式)	穴 方 向	刃 物	型 式	穴あけ能力(ミリ)		電 圧 (V)	出 力 (W)	自重 (KG)	本体(マグネット)寸法(ミリ) 巾×高さ×奥行(巾×長さ)	搭 載 ド リ ル	商 品 コード		
				穴 径	スローク 板厚は穴径の6倍位まで可能								
アトラ マスター (マグネット式)	下・横・上		M-100D	3.0～10	100	ストレート (チャック付)	100	425	8.0	137×296×290 (105φ)	ドリル：NU-DH4型 送り：手動	06001	㊦
			M-130D	3.0～13	200	ストレート (チャック付)	100	655	20.0	188×397×537 (141φ)	ドリル：BU-PN3型 送り：手動	06002	㊦
			M-210D	14.5～23	250	テーパー(＃2)	100	920	29.0	226×634×597 (152φ)	ドリル：DU-PN2型 送り：手動	06003	㊦
			M-250AD	23.5～25	250	テーパー(＃3)	100	1,590	39.0	317×636×632 (110×243)	ドリル：D-25型 送り：自動	06004	㊦
			M-450D	23.5～32	280	テーパー(＃3)	200 (三相)	1,580	59.5	235×720×920 (134×264)	ドリル：D-32型 送り：手動	06005	㊦

※表右の記号は潤滑(切削油)方式で ㊦ オイルタンク付で水溶液使用 ㊦ オイラー付で水溶液使用 ㊦ グリス(固形)を塗る ㊦ グリスをスプレーする (メーカー：日東・前田・オグラ)

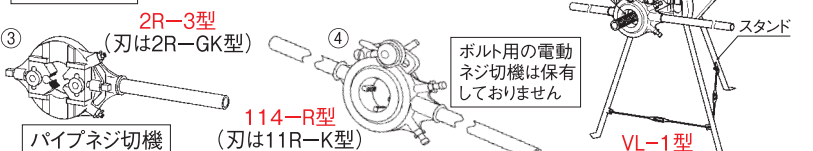
- CLA-2200型・LO-3000型・LO-3500型・LO-3550型はH100のフランジの内側でも使用可能です。またLO-3550型は重ね切り(専用ブローチ必要)も可能です。
- 切削中には刃先に必ず切削油を流してください。切削油を流さないで刃物が高温になり寿命が著しく短くなります。マグブローチにはグリス(指定品)を塗ります。
- 高所作業中や、停電でマグネットが浮上して、本体が落下または転倒する恐れのある場合は、チェーンやロープ等で被加工材にアトラ本体を固定してください。
- 板厚9ミリ未満の鉄板に穴あけする場合はマグネットの吸着力が弱くなるので、鉄板の下に厚さ9ミリ位でマグネットより少し大きめの補助鉄板を当てると吸着力が大きくなります。表面に塗装やサビや凹凸のある時も吸着力が低下します。またアルミ、ステンレス、銅合金等は鉄ではないため吸着しませんので使用できませんが、ミニエース型ならバイス(被加工材をはさむ方式)でのご使用が可能です。
- 電圧ドロップに注意してください。また電気溶接作業をしている場所(同一鋼材)で、溶接材とのアースが不充分だと、マグネットを通して電流が逆流し、本体に修理不能なダメージを与える事があります。
- M-250AD型・M-450D型で規定より小さい14.5ミリ～23ミリ(テーパー#2)の穴をあける時はスリーブ(別途品MT2×3型)が必要です。
- AMT-18型だと100ミリ角パイプの貫通穴(15φ・18φ)あけにも使用可能です。
- マグ型は軽量で重ね板の通し穴あけやH型鋼のフランジ内部(巾120ミリ以上)の下はもちろん横や上にも穴あけ可能ですが、安全のため片手でスイッチボタンを押している時だけしか運転できませんのでご注意ください。
- タッピングアトラにはタップホルダーが1ヶは付属しますので必ずネジサイズを指定してください(2ヶ目からのホルダーとタップは別途レンタル)



パイプネジ切機(手動式) ガス管と水道管専用で、手動ラジエツ式です(電動式は保有なし) サイズ(寸法)表→㊦

型 式	区 分	ネジ サイズ (インチ)	自 重 (KG)	商 品 コード
2R-3	本 体	1/4～1/4	4.2	06054
2R-GK()	刃(2枚組)	1/4・3/8・1/2・3/4・1・1 1/4	0.3	06055
114-R	本 体	1/2～2	12.0	06056
11R-K()	刃(4枚組)	1/2～3/4・1～1 1/4・1 1/2～2	0.6	06057

別途レンタル 刃(チェーザ) バイス付スタンド



⑥ 2R-GK型(2枚組)
⑦ 11R-K型(4枚組)
パイプネジ切機用
刃(チェーザ)

新しくネジ山を切るのではなく、でき上っているツブれたネジ山・サビたネジ山・ペンキの付いたネジ山を修理できます。ピッチに関係なくミリネジ、インチネジ、パイプネジにも兼用ですが、ネジ山の角度は60°の物に限りです。右ネジだけでなく左ネジにも使えます。



用 途	型 式	使用ネジサイズ		自 重 (KG)	商 品 コード
		(ミリ)	(インチ)		
外 径 用 (オネジ)	NS-6040	4～13	1/4～1/2	0.1	06091
	NS-6000	10～18	3/8～5/8	0.2	06092
	NS-2000	20～38	3/4～1 1/2	0.6	06093
内 径 用 (メネジ)	NS-6050	5～8	1/4～3/8	0.1	06094
	NS-2100	8～11	3/8～7/16	0.1	06095
	NS-2200	12～16	1/2～5/8	0.2	06096
	NS-2300	16～20	5/8～3/4	0.2	06097
	NS-2400	22～32	7/8～1 1/4	0.4	06098
	NS-2500	32～54	1 1/4～2 1/8	0.9	06099

(メーカー：ノガ)