

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

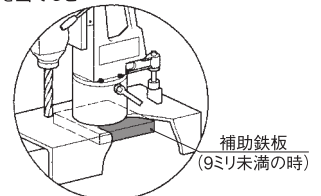
マスター型：電気ドリル付で鉄工キリを使用して穴あけ(横向きや、上向きでも使用可能)できます。
ミニエース型：ブローチを使用したバイス(鋼材をはさむ)式で□チャンネルやH型鋼に使用できます。
エース型：ブローチを使用したマグネット式で曲面や端面にも本体を平面に取付けられ穴あけ可能です。
クイックオート型：エース型の全自動タイプでハンドルでの刃物の送りや切削油の注油も自動です。
アルファ型：ブローチを使用したマグネット式でオイルタンク付です。
マグ型：ブローチを使用したマグネット式でブローチにグリスを塗るのに横向きや上向きにも使用できます。
タッピング型：タップホルダーでタップを固定してM10～M20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)	全方向可能 18.0～35.0ミリの 重ね切りも可	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)		06024
			A-30A	17.5～30	9～35	8035(A2)	100	680	13.8	256×358×363 (92×172)	注油：自動 送り：手動	06026
			A-3000	17.5～30	9～35	8035(A2)	100	680	14.0	221×402×352 (92×172)	大口径穴 深・高速	06028
			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)		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	マグブローチ	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	下・横	タ ッ プ	MT-200	ネジサイズ M10～M20	ストローク 175	タ ッ プ ホルダー 1ヶ付属	—	100	600	221×397×414 (141φ)	正逆転して 止まり穴も可能	06008

※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)

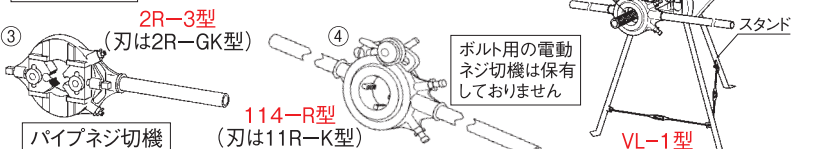
- CLA-2200型・LO-3000型・LO-3500型・LO-3550型はH100のフランジの内側でも使用可能です。またLO-3550型は重ね切り(専用ブローチ必要)も可能です。
- 切削中には刃先に必ず切削油を流してください。切削油を流さないで刃物が高温になり寿命が著しく短くなります。マグブローチにはグリス(指定品)を塗ります。
- 高所作業中や、停電でマグネットが浮上して、本体が落下または転倒する恐れのある場合は、チェーンやロープ等で被加工材にアトラ本体を固定してください。
- 板厚9ミリ未満の鉄板に穴あけする場合はマグネットの吸着力が弱くなるので、鉄板の下に厚さ9ミリ位でマグネットよ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→38

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



ネジ山修正工具 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 (ミリ)	(インチ)	自 重 (KG)	商 品 コード
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)