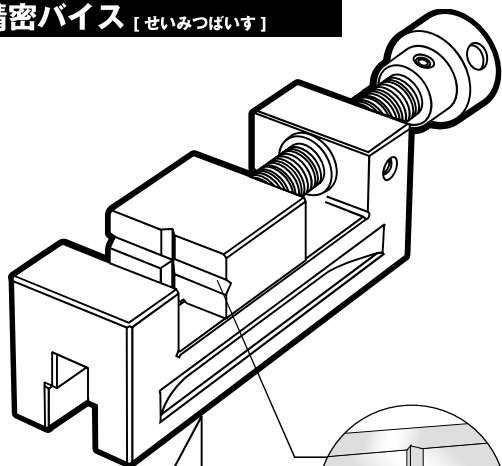
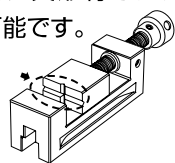


主に工作機械上で被削材（ワーク）をフライス加工する際に、クランプ（おさえて固定）します。

精密バイス [せいみつばいす]



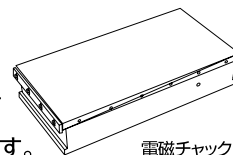
●付属の口金を交換することで、異形材もクランプ可能です。



丸棒のクランプに便利なV字溝付口金です。

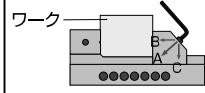
特長

- ・電磁チャックに固定した後、精密バイスでワーク（加工するもの）をつかんで固定します。
- ・精密バイスでは浮き上り防止機能のついた物が一般的ですが、この機能の付いていない商品もありますので確認が必要です。



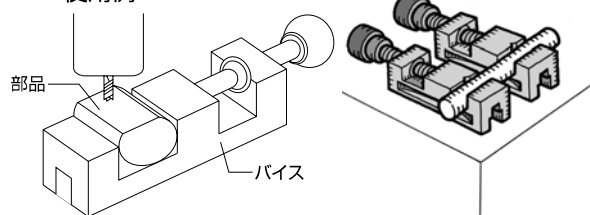
電磁チャック

浮き上り防止の構造

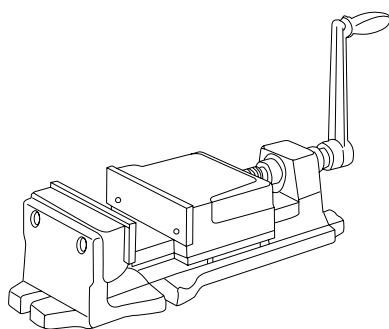


締め付け時のベクトル A が、横向きであるベクトル B とワークの浮き上りを抑え込む下向きの力であるベクトル C に分解されます。

<使用例>



ミーリングバイス



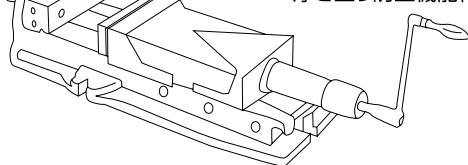
特長

- ・フライス盤に取り付け、主に粗加工用として使用します。
- ・水平締め付け式です。（浮き上り防止機能なし）

油圧バイス [ゆあつばいす]

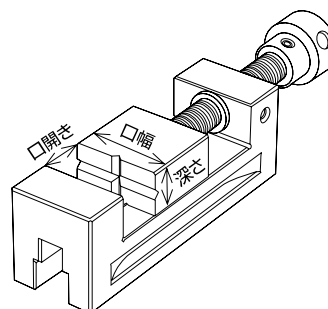
特長

メカ式に比べ、軽い力で強力な締め付けが可能です。
油圧内蔵式と外部供給式があります。
浮き上り防止機能付きです。



ココミテ COCO MITE

- クランプするワークの大きさ（寸法）（mm）に合った口開き、口幅、口深さ（mm）のバイスを選んでください。



- 用途に合わせてバイスのタイプを選んでください。

厚み調整をするための薄い鉄の板です。

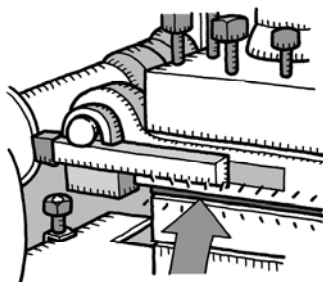
スケイタ(芯出しプレート)

特長

- ・機械等の様々な芯出し(レベル合せ=水平にすること)に使用します。
- ・厚み調整に使用します。

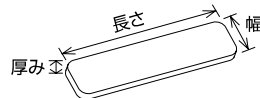


- ・各種バイト、治具、その他の下に敷き、旋盤、ミーリング、ボール盤等、全ての芯出しに使用できます。



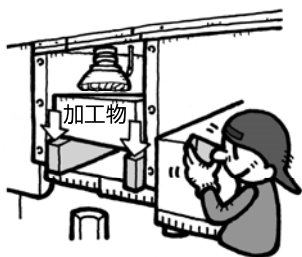
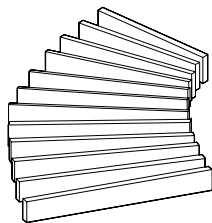
ココミテ COCO MITE

- ◆ 幅×長さ(mm)を確認してください。
- ◆ 厚み(mm)を確認してください。



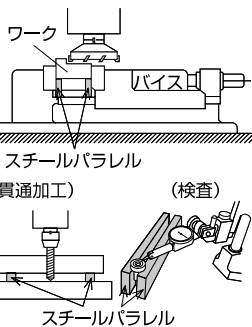
- ◆ 用途に合わせて、スケイタを組み合わせて使用します。

精密平行台 [せいみつへいこうだい]



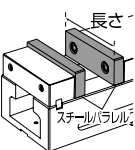
特長

- ・機械加工をするために加工物の位置決めや高さ調整をする治具です。
- ・精密平行台を使用することにより、加工ワークが安定し、平行度が維持された精密加工が可能です。
- ・ワークを浮かして固定(貫通加工)ができるので、貫通加工が可能です。
- ・定盤の上での検査治具としても利用できます。

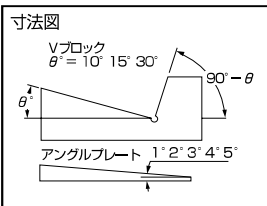
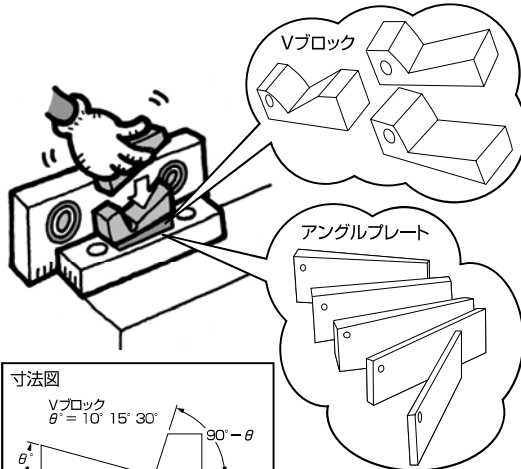


ココミテ COCO MITE

- ◆ バイスの口全幅(mm)を確認して、スチールパラレルの長さを選んでください。
- ◆ 工作物(加工ワーク)の寸法や加工条件により、厚さと高さ(mm)を確認してください。



ユニバーサルブロック



特長

- ・機械加工をする際に任意の角度を正確に設定できます。
- ・Vブロックとアングルプレートを組み合わせるだけのシンプルな構造のため、加工中の角度調整や目盛合わせ作業がありません。

ココミテ COCO MITE

- ◆ 加工ワークの幅が広く、2つのセットを横にならべて使用の場合は、並列仕様のブロックを選んでください。

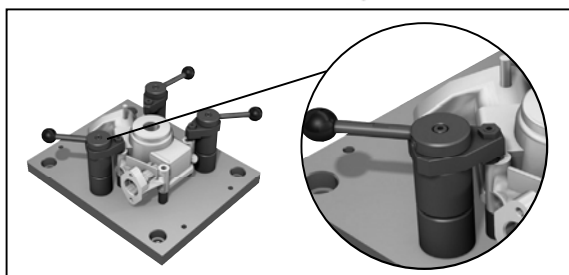
レバー操作で簡単に固定できる締め付け治工具です。

治工具 [じこうぐ]



特長

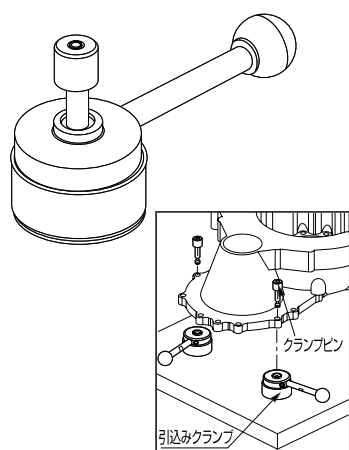
異形・複雑・大きなワークなどに使用します。アルミのようなやわらかいワークを対象にした切削・検査・組立などの治具で使用します。工具を必要とせず、レバー操作だけでクランプが可能です。



ココミテ COCO MITE

- クランプするワークの大きさ(寸法)(mm)、形状を確認してください。
- クランプ力(N)、クランプ方法を確認してください。

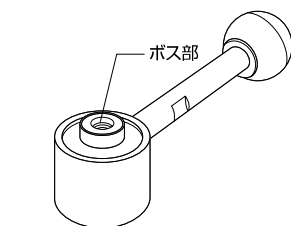
引き込みクランプ [ひきこみくらんぷ]



特長

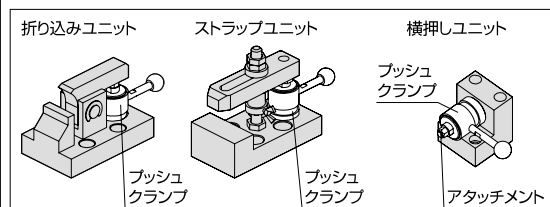
レバー操作によりピンが引き込まれてワークが固定できます。ワークの下に配置されベースから浮く形になるため、多面加工が可能です。

プッシュクランプ

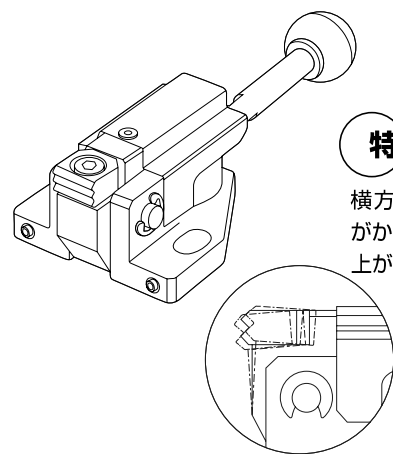


特長

レバー操作によりボス部が押し出されクランプします。



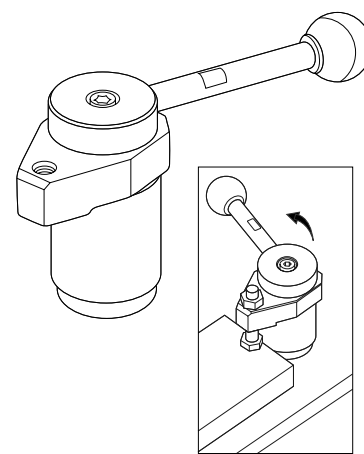
サイドクランプ



特長

横方向と下方向に力がかかりワークの浮き上がりを防止します。

スイングクランプ

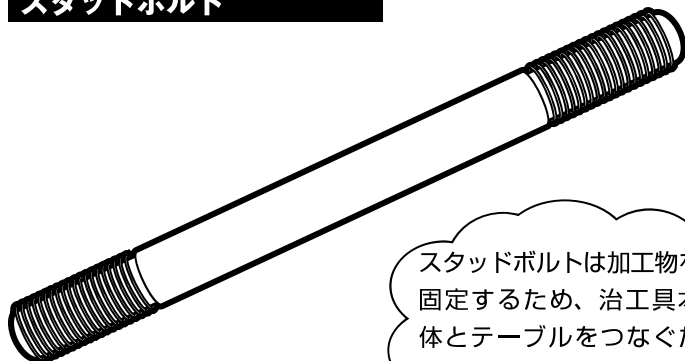


特長

レバー操作によりスイングしてクランプします。ワーク着脱が効率よく行えます。

T スロットナットを使って加工物を固定する時に使用するボルトです。

スタッドボルト



スタッドボルトは加工物を固定するため、治工具本体とテーブルをつなぐために使用するボルトです。

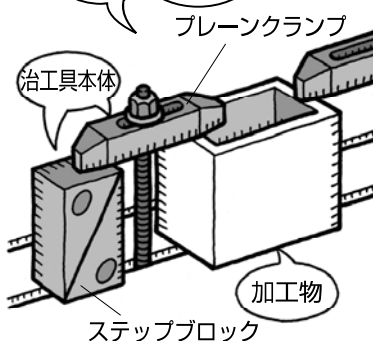
特長

- ・ねじ部は転造加工と呼ばれる製法でねじを成形しているため、当たり傷に強く、ねじを傷めにくいです。
- ・最適な熱処理が施されていますので強いです。

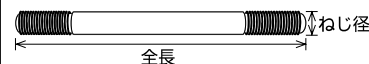
転造加工と切削加工の違い

転造加工……転造ローラで圧力をかけて、ねじあとを付けます。

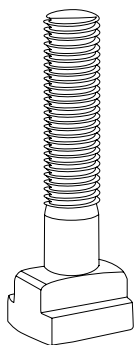
切削加工……削ってねじあとを付けます。



- ◆使用する工作物の高さに合わせて、ねじの全長(mm)を確認してください。
- ◆スタッドボルトの径に合わせて、ねじ径を確認してください。



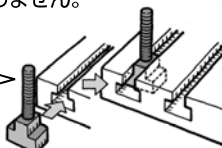
T スロットボルト



特長

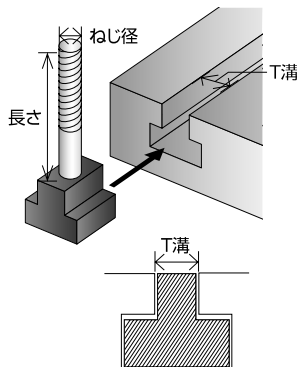
Tスロットとボルトが一体となっているため、組み付ける手間がなく、緩む心配がありません。

工作機械のT溝に端から挿入し、クランプとナットを併用して、被削材などを固定します。

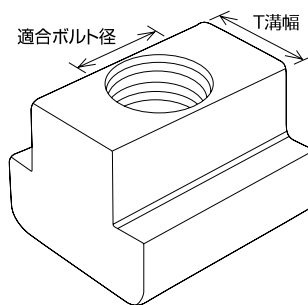


- ◆使用するT溝サイズ(mm)を確認してください。
- ◆ねじ径(mm)を確認してください。
- ◆ねじの長さ(mm)を確認してください。
- ・T溝の幅に合った物を使用してください。

※この幅が同じでないと入りません。又、大きすぎるとガタが出てすれたり、緩んだりする原因になります。



T スロットナット



特長

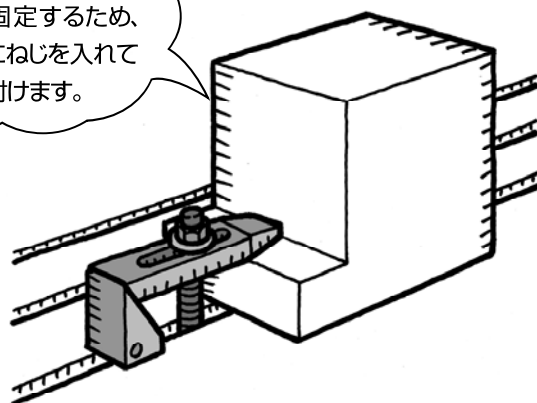
ボルトの飛び出しによる下溝破損を守るため、貫通していません。



- ◆適合ボルトのねじ径(mm)を確認してください。

工作機械上で被削材を固定するための工具です。

用途について主に工作機械上で被削材を固定するため、クランプの長穴にねじを入れてクランプを締め付けます。



特長

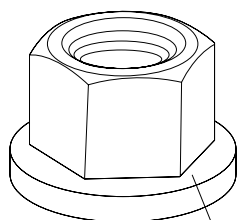
最適な熱処理を施しています。

ココミテ
COCO MITE

● 適合ボルトのねじ径(mm)を確認してください。



フランジナット

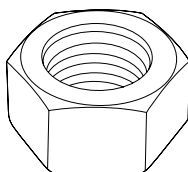


座面

特長

フランジ部の弾性による緩み止め作用があります。
座面が広いので、相手材の陥没が少なくなります。

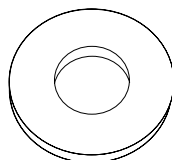
六角ナット [ろっかくなっと]



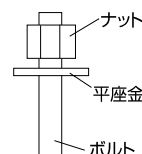
特長

治具本体の締め付け作業に座金と共用にて使用します。

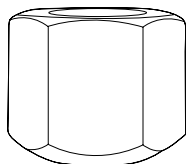
平座金 [ひらざがね]



ナット締め付け時の安定のために使用します。



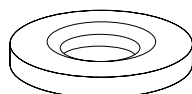
球面ナット [きゅうめんなっと]



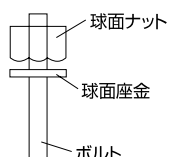
特長

かみ合わせ面が平面でなく球面タイプなので、若干の角度に対応できます。

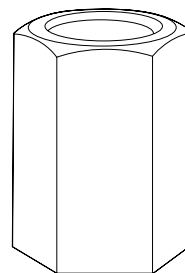
球面座金 [きゅうめんざがね]



球面ナットと組み合わせて、締め付け時の安定のために使用します。



カップリングナット



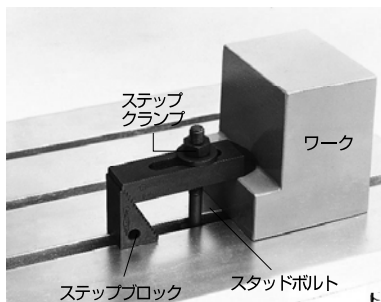
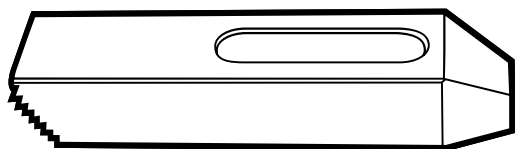
特長

主にスタッドボルト同士をつなぎ合せて、長さを継ぎ足す時に使用します。



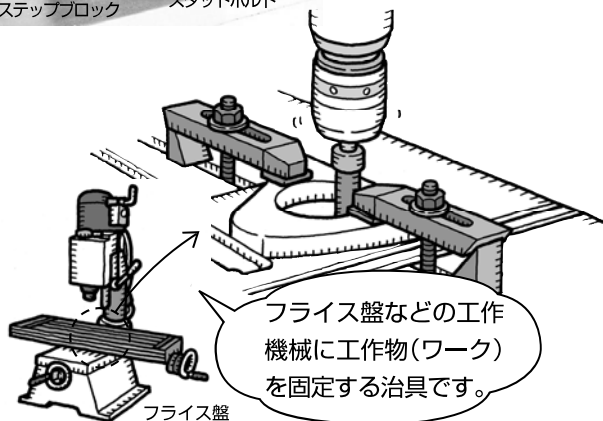
工作物（ワーク）を固定する補助工具です。

ステップクランプ



特長

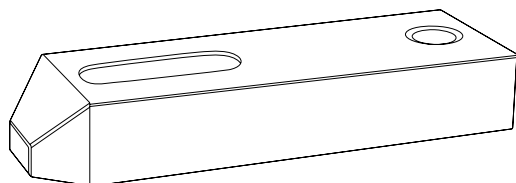
- ・ステップクランプ中央に長穴が付いているので、左右の自由度が大きいです。
- ・ステップブロックと組合せて使用が可能です。（プレーンクランプの片側にギザギザ状のラックと呼ばれる階段が付いていて、同じものがステップブロックにも付いているので、組み合わせが簡単にできます。）



ココミテ
COCO MITE

- クランプするワークの大きさ（寸法）（mm）を確認してください。
- ワークの形状を確認して最適なクランプを選んでください。
- スタッドボルトを通す長穴に適合ボルトのねじ径が合うかを確認してください。

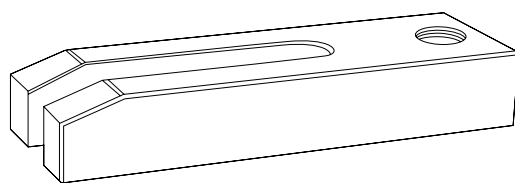
ストラップクランプ



特長

- ・ボルト挿入部が長穴になっているので、左右の自由度が大きく、調整できます。
- ・主に工作機械上で、ボルトとフランジナットを併用して被削材を固定します。

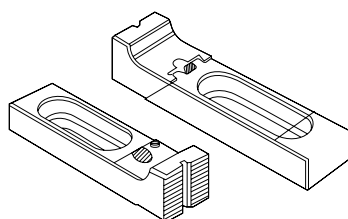
Uクランプ



特長

- ・ボルト挿入部がU溝になっているので、左右に広く使い調整できます。
- ・主に工作機械上で、ボルトとフランジナットを併用して被削材を固定します。

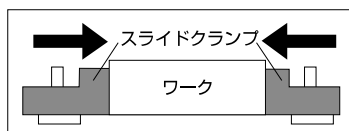
スライドクランプ



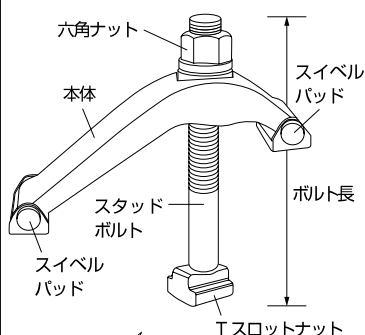
主に工作機械上で、被削材を横からはさんで、固定する時に使用します。

特長

横から固定するので、被削材の浮き上がりが少ないです。



スイベルクランプ



主に工作機械上でT溝に入れ、被削材を固定する時に使います。

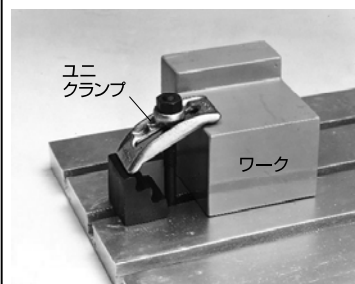
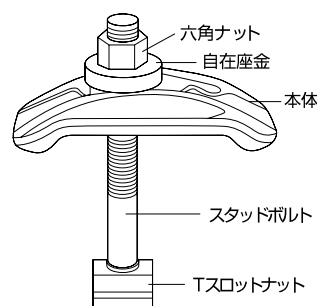
特長

- ・両端にスイベルパッドが付属され固定する加工物の損傷を防ぎます。
- ・高さの調整が自在にできます。



- 高さ調整範囲と適合ボルト径を確認してください。

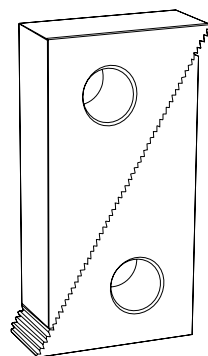
ユニクランプ



特長

自在座金が付いているので、ユニクランプ本体が傾斜したワークを固定することが可能です。

ステップブロック

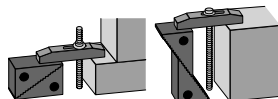


特長

- ・ブロック同士の組み合わせにより、様々な高さの工作分(ワーク)に対応します。

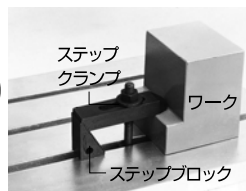
ヨコ置き

タテ置き



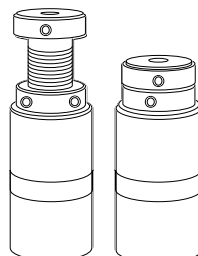
- ・ステップクランプと組み合わせての使用も可能です。

フライス盤などの工作機械に工作物(ワーク)を固定する治具の支えとして使用します。



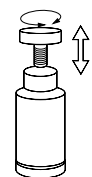
- サイズ(高さ)(mm)が様々ありますので、固定する工作物の高さに合わせて適用高さ(mm)を選んでください。

スクリューサポート



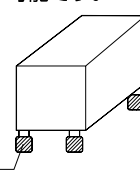
特長

- ・上部皿部を回すことにより、高さを調整することが可能です。



- ・機械と地面との間に設置し、機械のレベル(水平)調整が可能です。

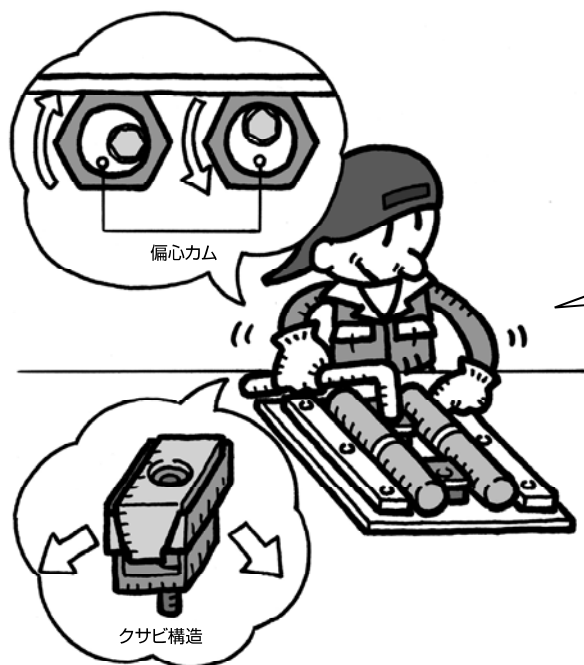
フライス盤などの工作物(ワーク)を固定する治具の支えとして使用します。



- 工作物に合わせて、適用高さ(mm)を選んでください。
- 上部にかかる重量に合わせて、耐荷重(kN)を選んでください。

小物・薄物の切削加工用の治工具です。

ミニクランピングシリーズ



特長

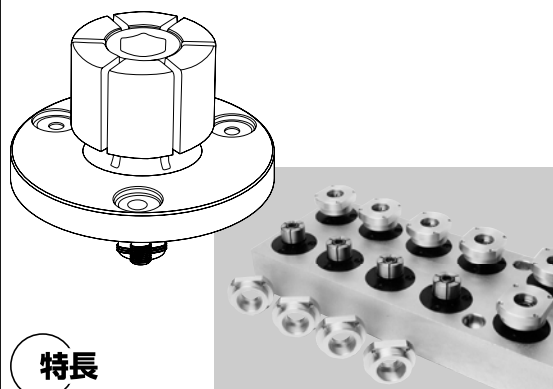
偏心カムやクサビ構造などで簡単にスピーディーな操作でクランプが可能です。コンパクトなのに強力にクランプできるので確実なワーク保持を実現できます。

自動車関連やIT、デジタル家電など精密化、小型化、薄肉化がすすみ、加工用治具もそれぞれに応じて小型化しました。

ココミテ
COCO MITE

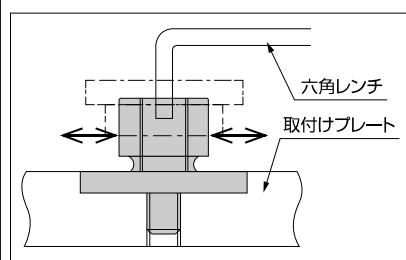
- クランプするワークの大きさ(寸法)(mm)を確認してください。
- クランプ力(N)、クランプ寸法(mm)を確認して、適切なタイプを選んでください。

IDクランプ

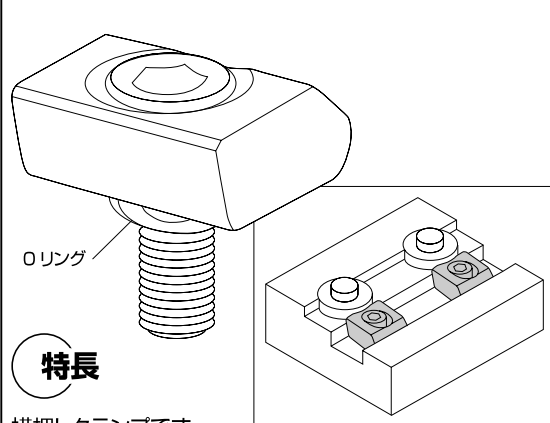


特長

ワークを内側からクランプすることができます。
ワーク内径に合わせ本体を加工して使用してください。

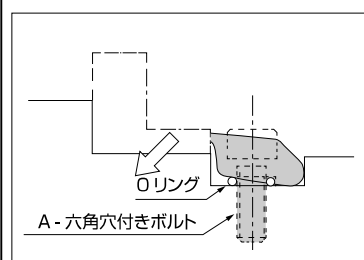


スロットクランプ

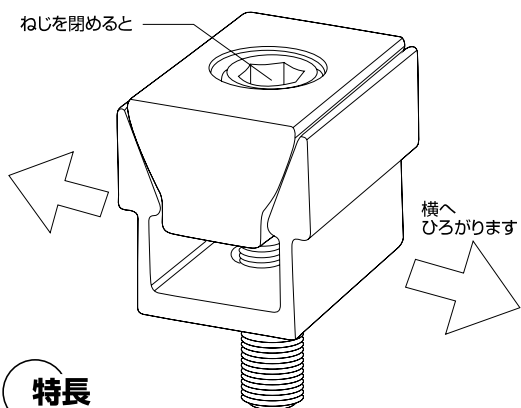


特長

横押しクランプです。
クランプ力は下方向へ力がかかります。クランプしていない時はOリングでクランプ先端が浮き上がり、ワーク着脱が簡単です。

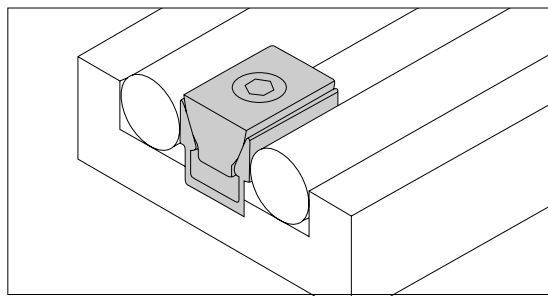


ダブルエッジクランプ

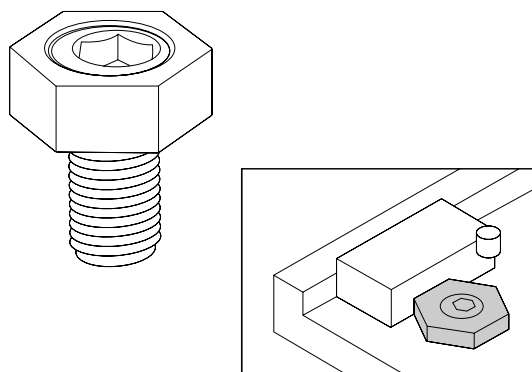


特長

六角レンチによる締め付けで、一度に2個のワークをクランプできます。

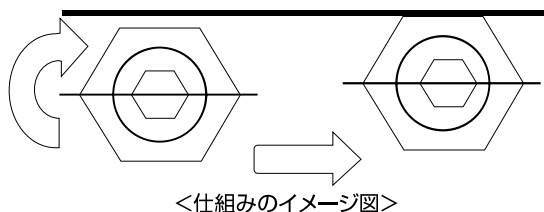


フィックスチャークランプ

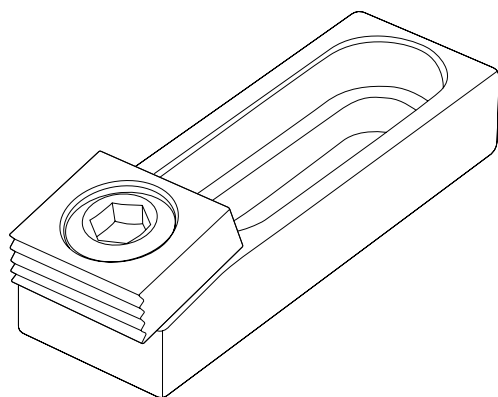


特長

偏心したカムスクリューにより、迅速で強力なクランプができます。

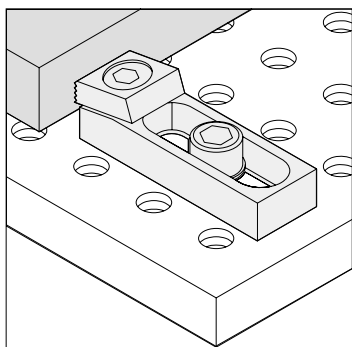


アジャストトークランプ

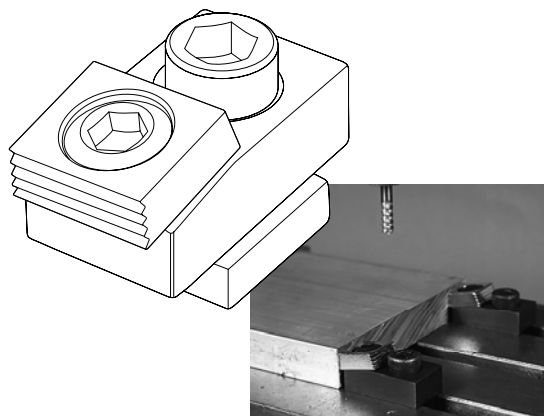


特長

本体取り付けが長穴形状のため、グリッドプレートに最適です。クランプジョーを反転させることで、ワークの仕上げ面、黒皮面の切り替えが可能です。

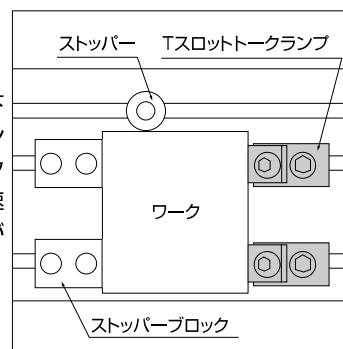


Tスロットトークランプ



特長

T溝に取り付けて下方向へ確実にクランプします。カムスクリューにより、迅速で強力なクランプができます。



部分的な箇所を冷却することができる装置です。

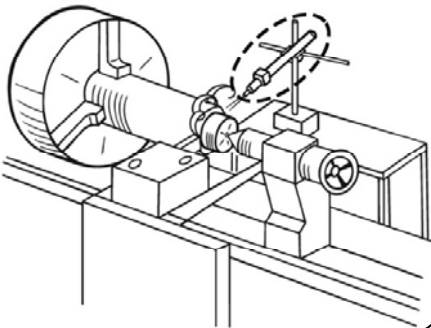
冷風発生装置 [れいふうはっせいそうち]



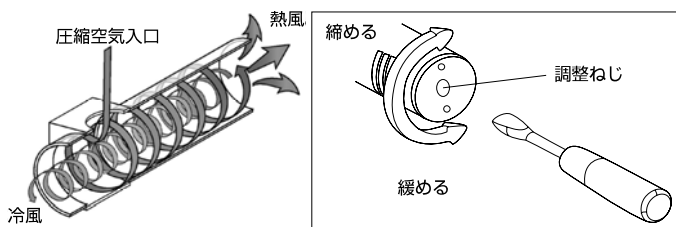
特長

渦動理論の原理を応用した、可動部分の全くない冷風発生装置です。冷媒や電気を一切使用せず、圧縮空気をチューブ内で高速に回転させ、最終的に冷風と熱風に分け、冷風を利用することにより様々な分野でスポット冷却を手軽に行うことができます。

プラスチック加工時の冷却



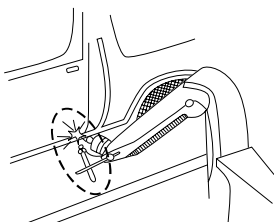
渦動理論の原理の応用



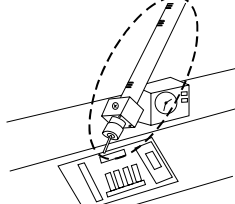
調整ねじを緩めると冷風温度が下がり、冷風量も減少します。締めると温度は上がり、冷風量は増えます。

様々な使用シーン

スポット溶接後の冷却



はんだの急速冷却



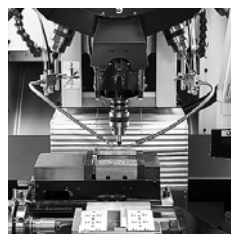
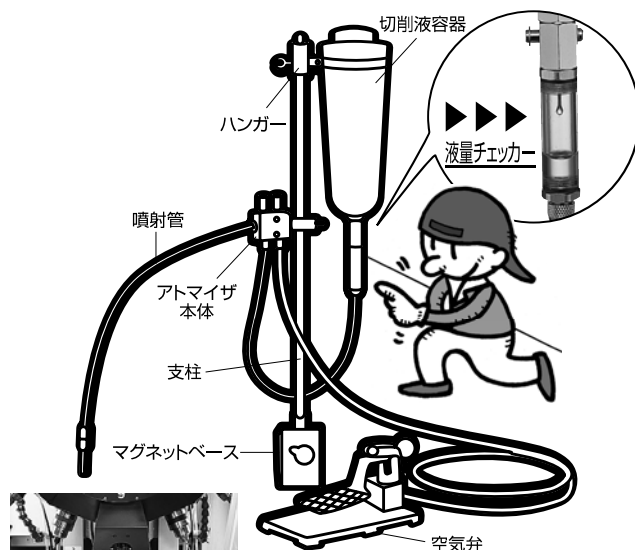
冷風発生装置の前には必ず(圧縮空気のゴミや水滴を取り除くために)エアフィルターをセットしてください。温度を下げすぎると、ノズル内で凍結します。凍結防止のためにエアドライヤを使用してください。

ココミテ
COCO MITE

●必要な冷風温度(℃)と冷風量(ℓ /min)を確認してください。本体の口径も確認して、エアツールの使用環境を選んでください。

切削工具への給油・冷却を行う装置です。

ミスト給油冷却機 [みすときゅうゆれいきやくき]



極少量の切削油を霧にして塗布することにより、切削油使用量の大幅削減や工具の冷却による工具寿命の延長、切り粉も飛ばせるので、切れ味の継続や仕上がり面の精度アップなどの効果があります。

特長

切削作業をする場面で、切削工具へ給油・冷却・切り粉飛ばしを同時に行う装置です。

1時間あたり約5mlという極少量の給油が可能です。

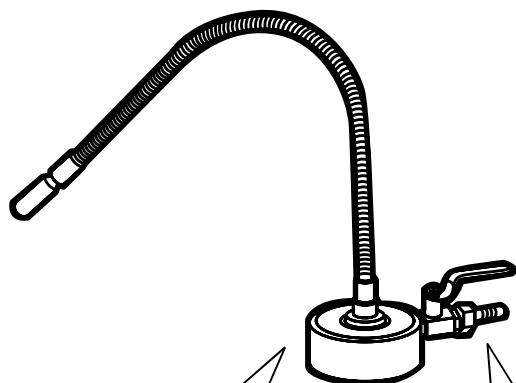
目に見えないようなかすかなミストでも、滴下のスピードで液量を確認でき、確実に調節できます。

ココミテ
COCO MITE

- 噴射管の軸数・種類・長さ(cm)を選んでください。
- 現場の使用環境に合わせて、それぞれのパーツを選んでください。

エアを噴射する装置です。

ジャバラ管エアノズル [じゃばらかんえあのずる]



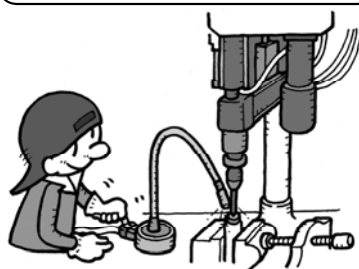
2軸タイプもあります。



(軸数は4軸まで増やすことができ、ノズルの長さも調整できます。)

丸吹き・平吹きのパターンがあります。

丸 平



特長

局所へエアを噴射して冷却・切り粉飛ばしなどを行います。部分的吹きつけが必要な時に使用します。

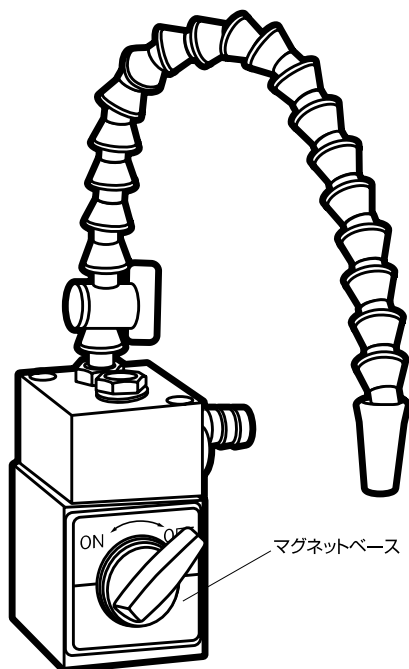
ジャバラ管製で、用途に合わせて曲げて使用することができます。狭い場所での使用も簡単にできます。また、マグネットベースで簡単に取り付けることができます。

ココミテ
COCO MITE

- 吹きつけパターンを確認(丸吹き又は平吹き)してください。
- ノズルの長さ(cm)を確認してください。
- 軸数を確認してください。

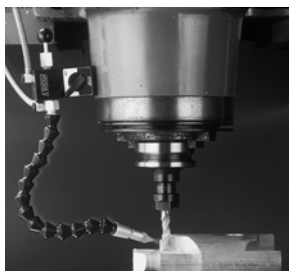
潤滑・冷却用クーラントノズルのベースにマグネットが付いたユニットです。

給油冷却装置 (クーラントライナータイプ) [きゅうゆれいきゃくそうち]



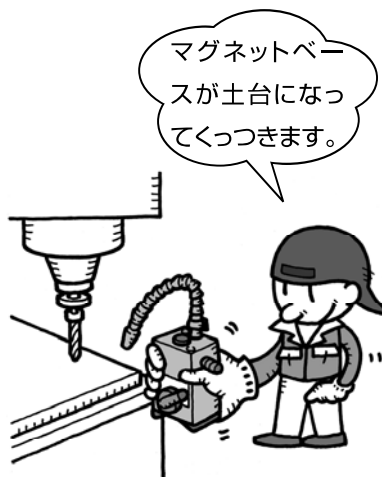
切削液給油タイプ

切削油・水溶性冷却液などを流す装置です。



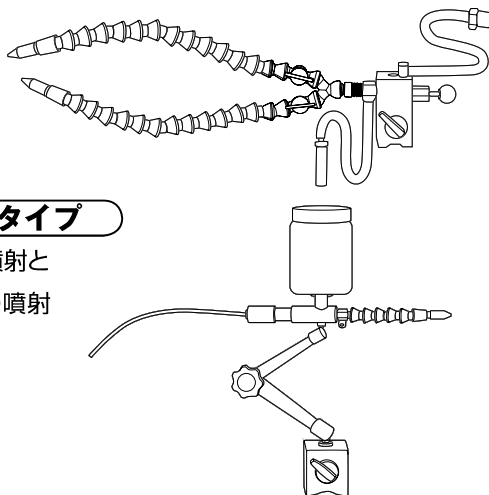
特長

ボール盤・フライス盤・旋盤・研削盤、打抜き、曲げ加工時の冷却・潤滑のために目標箇所に着液の吹き付けをします。またエア調整で切粉の飛ばし冷却もできます。



エアと切削液を混合させ霧状にするタイプ

エアの力で切削液を吸い上げ、霧状に吹き付けます。



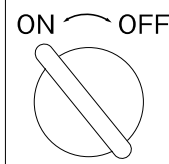
エア供給タイプ

切削液のみの噴射とエアブレイの噴射ができます。

設置方法

マグネットによりユニットの取り付け場所を任意の位置に簡単に設置できます。ノズルは自在に角度や方向を決められます。ノズルを追加してダブルで使用することもできます。

ONにするとマグネットの力でくっつきます。OFFにすると離れます。



オンオフマグネット

ココミテ
COCO MITE

- 用途に合わせてノズルのタイプ、長さ (mm) を選んでください。
- ノズルの軸数を確認してください。
- 周辺機器を組み合わせるシステムもあり、個々の機能・性能・仕様を確認して選んでください。また、システムをメーカーに相談することもお勧めします。

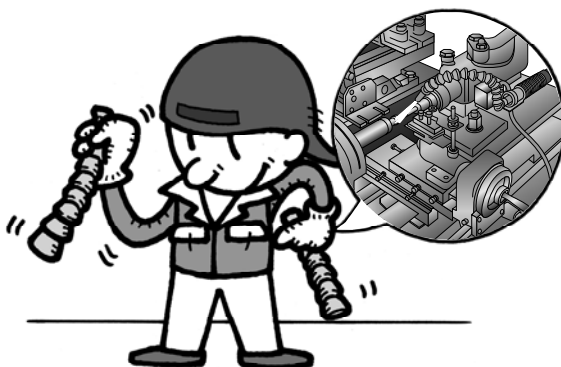
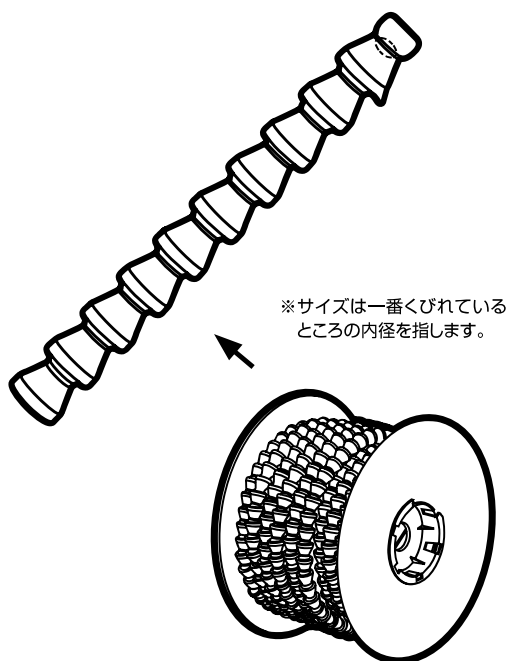
金属加工時の個所の冷却や切削油の給油、給水用ホースとして使用します。

クーラントライナー

特長

金属加工などの冷却や切削油の給油、給水用ホースとして使用します。

ホースの長さや形状を自由に調整でき、機械に取り付けた状態で自在に方向を変えることができます。



システムパーツ組み合わせ早見表

エンドキャップ 	コネクター (接続径 R1/8) (接続径 R3/8) (接続径 R3/8) (接続径 R3/4)	フィッティング (Y 型) (Y 型) (T 型) (L 型)	マニフォールド 																				
マグネットベース (内径 1/4 インチタイプ用) (接続 RC1/4) (ノズル付)	バルブ (オネジ NPT1/4) (メネジ (チェック NPT1/4) バルブ)	ノズル <table border="1"> <tr> <th>丸ノズル</th> <th>90°ノズル</th> <th>90°スプレーノズル</th> <th>スライデルノズル</th> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>(先端径 1.59mm)</td> <td>(先端径 1.59mm)</td> <td></td> <td></td> </tr> </table> <table border="1"> <tr> <th>フレアノズル</th> <th>フラットノズル</th> <th>サイドフローノズル</th> <th>サークルフローノズルキット</th> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table>		丸ノズル	90°ノズル	90°スプレーノズル	スライデルノズル					(先端径 1.59mm)	(先端径 1.59mm)			フレアノズル	フラットノズル	サイドフローノズル	サークルフローノズルキット				
丸ノズル	90°ノズル	90°スプレーノズル	スライデルノズル																				
(先端径 1.59mm)	(先端径 1.59mm)																						
フレアノズル	フラットノズル	サイドフローノズル	サークルフローノズルキット																				

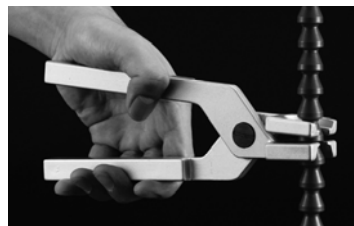
ココミテ COCO MITE

● 組み合わせてつなぐパーツはそれぞれのサイズが同じサイズでないと取り付けられません。サイズをきちんと確認してパーツを選んでください。

※サイズとは、ホースの一番くびれている所の内径を指します。

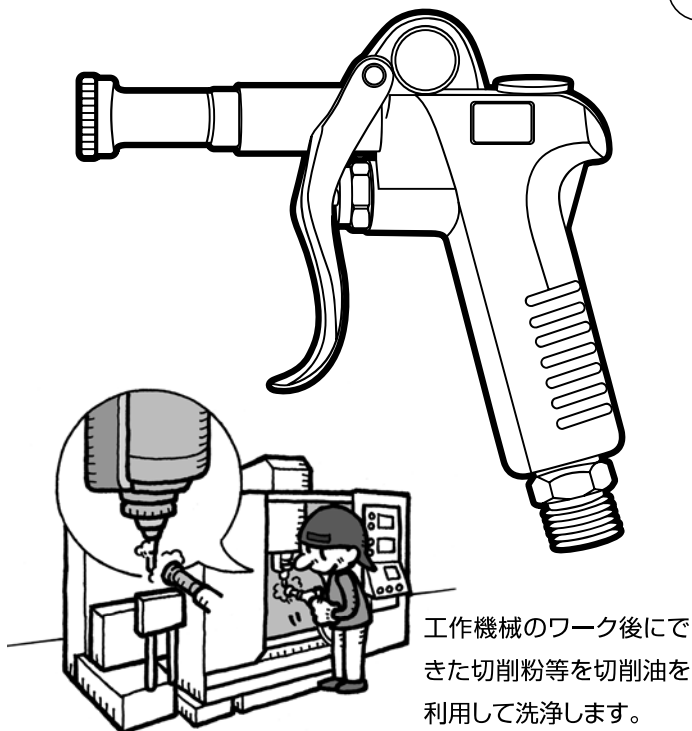
サイズ	内径
1/4 インチ	6.35mm
3/8 インチ	9.5mm
1/2 インチ	12.7mm
3/4 インチ	19mm

・専用プライヤーによりピースどうしの接続や切り離しが簡単にできます。



マシニング・施盤・研削盤等工作機械内の洗浄用吹き付けガンです。

オイルガン



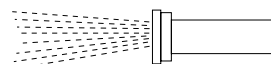
工作機械のワーク後にできた切削粉等を切削油を利用して洗浄します。

特長

- ・洗浄液は水溶性切削油、油性切削油ともに使用できます。
- ・一台の工作機械にて切削する材質を頻繁に替えられる場合の洗浄に最適です。
- ・洗浄時間の短縮になります。
- ・洗浄箇所により噴出形状が選べます。シャワー・霧状の2種類があります。
- ・霧状タイプは直線、円状のパターンに調節できます。

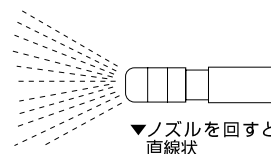
・シャワー状

表面洗浄に適しています。



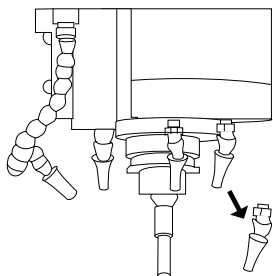
・霧状

奥まった場所または、広範囲の場所の洗浄に適しています。



オイルガンの接続

オイルガンの接続には耐油ブレードホースで接続してください。機械側への接続はねじサイズに合わせてジョイントを接続してください。



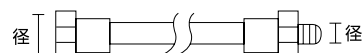
クーラントノズルを1箇所取り外し、オイルガンのホースを接続してください。接続部にコックを取り付けければ便利です。

注意事項

噴射異常が起きた場合は、ノズル先端部のキャップを外してエアでキャップ内部を清掃してください。

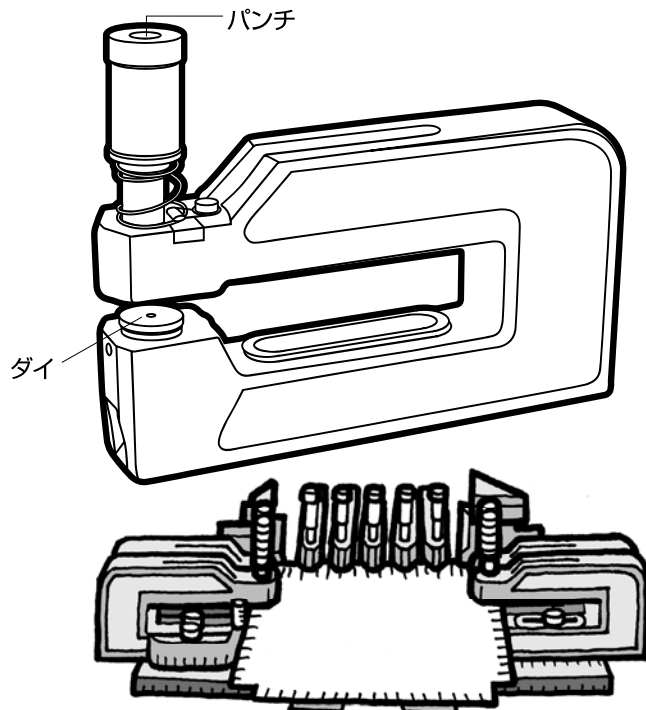
ココミテ
COCO MITE

- 洗浄箇所を確認してください。
(表面洗浄又は奥まったところ、広範囲の場所)
- ホース接続径を確認してください。



プレス板金加工に使用する汎用金型です。

パンチングハイセット



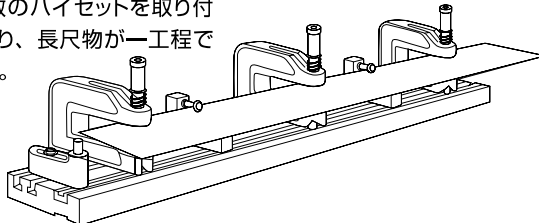
特長

- ・ 大小さまざまな穴径および穴位置の
スチール製品に対応します。
- ・ 金型の精度があります。
- ・ 金型購入の低減と金型の取り付け時
間を短縮します。
- ・ 取扱う方の経験を問わずに使えます。
- ・ 一般的な平板加工に対応した製品
SPC(鉄)相当で、板厚 0.5t ~ 6.0t
(一部の商品を除く)までの穴明け加
工ができます。

ハイセットの応用事例

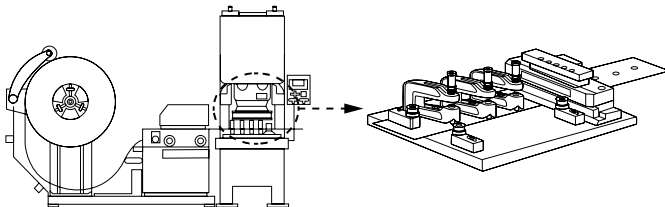
・ 複数抜きレイアウト加工

取付台に複数のハイセットを取り付
けることにより、長尺物が一工程で
加工できます。



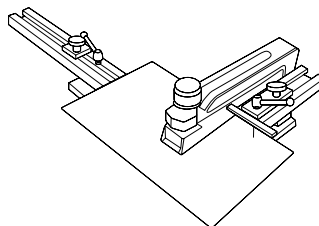
・ 穴明け／切断連続加工

自動送り装置によりコイル材からの一貫加工が行え、省人化が図れます。



・ 単抜きXYテーブル加工

XYテーブルとの組み合わせにより、
簡単に高精度の位置決めと単抜き加
工が行えます。

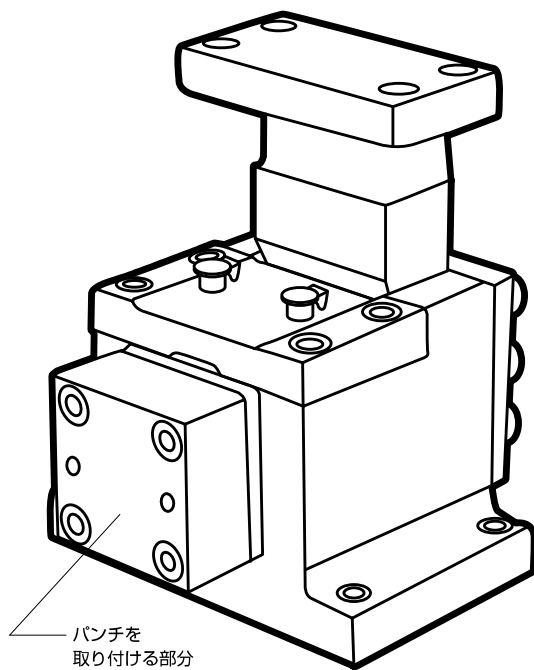


ココミテ
COCO MITE

- 加工する穴寸法(φ)を確認してください。
- 加工する製品の材質(鉄、銅、ステン
レス、アルミ)を確認してください。
- 板厚(mm)を確認してください。

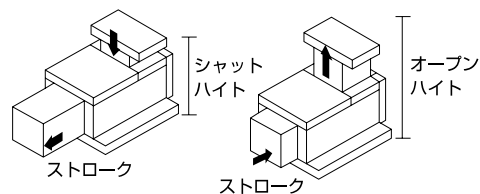
プレス機械の上下運動を金型の内部で水平または傾斜運動に変え、加工するものです。

カムスライドユニット



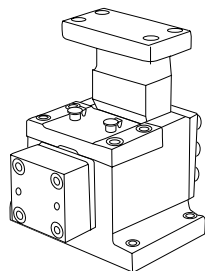
特長

- ・鉄板を加工したり、穴をあけたりします。
- ・金型本体に取り付けるだけで、カム機構を得ることができます。
- ・カム機構とはプレス機械の上下運動を水平又は傾斜運動に変える機構の事です。
- ・プレスの上下運動だけでは加工できない複雑な形状加工の対策として、金型内部にカムスライドユニットを組み込み、運動方向を変えて加工します。

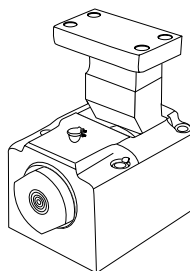


種類

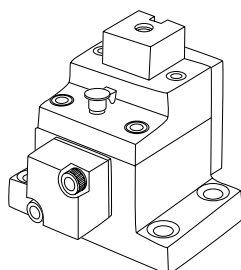
・ボックス型



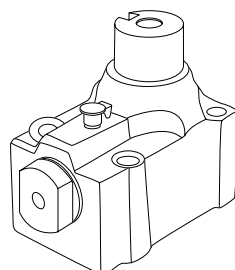
・丸パンチ型



・カムドライバ内蔵型



・カムドライバ内蔵丸型



ココミテ
COCO MITE

- 使用する機械を確認してください。
 - 最大ストローク(mm)を確認してください。
 - 最大抜圧力(t)を確認してください。
 - パンチを取り付ける面積(パンチ径)(ϕ)が合うかどうか確認してください。
- カムスライドユニット自体が金型の中に入るかどうか確認してください。

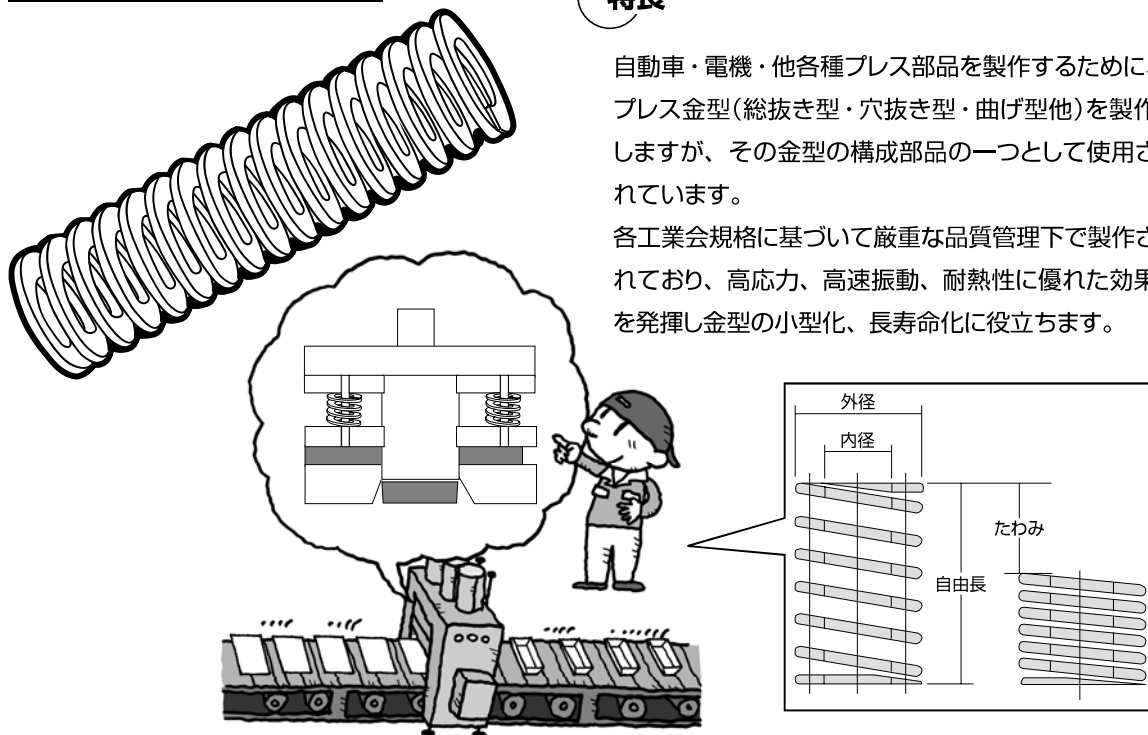
プレス金型に用いるコイルバネです。

スプリング(プレス金型用)

特長

自動車・電機・他各種プレス部品を製作するために、プレス金型(総抜き型・穴抜き型・曲げ型他)を製作しますが、その金型の構成部品の一つとして使用されています。

各工業会規格に基づいて厳重な品質管理下で製作されており、高応力、高速振動、耐熱性に優れた効果を発揮し金型の小型化、長寿命化に役立ちます。



荷重別スプリング種類

スプリングには、軽少荷重(F)、軽荷重(L)、中荷重(M)、重荷重(H)、極重荷重(B)の5種類があります。

セット状態

スプリングをセットする時は少しでも押している状態(初期圧がある状態)でセットする事をおすすめします。



ココミテ COCO MITE

●スプリングの選び方は、

- ①使用荷重(N)(kgf) ※1kgf = 9.8N
- ②ばね外径(mm)
- ③使用回数(○万回)
- ④たわみ量(mm)の4点で決めてください。

ばねの使用回数と圧縮比の関係

使用回数 種類	100万回	50万回	30万回
軽少荷重 F	自由長の40.0%	自由長の45.0%	自由長の50.0%
軽荷重 L	自由長の32.0%	自由長の36.0%	自由長の40.0%
中荷重 M	自由長の25.6%	自由長の28.8%	自由長の32.0%
重荷重 H	自由長の19.2%	自由長の21.6%	自由長の24.0%
極重荷重 B	自由長の16.0%	自由長の18.0%	自由長の20.0%

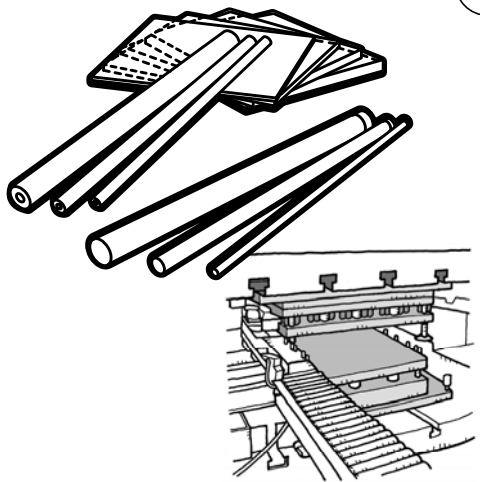
●各50万、100万回時の推奨たわみ量よりたわみを多く使用すると、ばねの反発力がなくなっていくます。また、30万回用はたわみ量より多く使用すると折損の原因になります。

ウレタンゴム

プレス加工での金型のスプリング・緩衝材として使用します。

ウレタンゴム

特長



・使用目的に応じた形状、サイズに切断、研磨、穴あけ加工ができます。
 <スプリングとして使用される場合>

- ・金属ばねやゴムクッションと比較して高いバネ定数を持ち、ばね出し力に優れています。
- ・高い反発力を出すためにサイズを小さく、使用個数も減らすことができます。
- ・狭いスペースにセットでき、取付時間も短縮され、生産性向上に役立ちます。

<ダイスとして使用される場合>

- ・金型製作費が節減されます。
- ・金型研削時間が少なく済みます。
- ・芯出しに要する時間は1分間もあれば十分です。
- ・塗装鋼板または研磨した材料の場合でも特別の保護を必要としません。

<バルジ加工に使用される場合>

- ・液圧を使用する場合と比較して非常に作業性が良くなります。
- ・従来のゴムと比較して耐久性は7倍以上です。

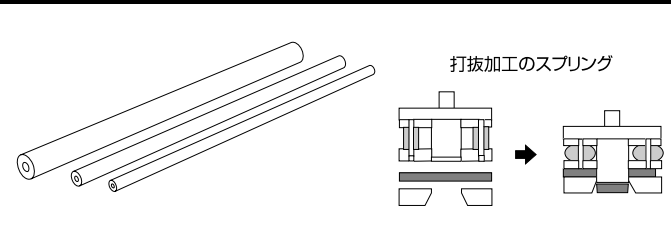
<機械・工具の緩衝材として使用される場合>

- ・合成ゴム・樹脂材料の中で最も振動吸収性に優れた素材です。
- ・金属のように錆びつきがなく、耐久性にも優れています。

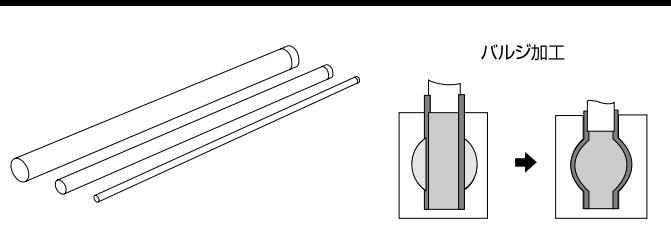
<機械工具のワイパー(スクレパー)・ガイドとして使用される場合>

- ・機械的強度、耐摩耗性に優れ、耐久性のあるワイパー効果を発揮します。
- ・往復運動をする機械のガイドとして使用されると、耐摩耗性に優れ、耐久性の向上が期待できます。

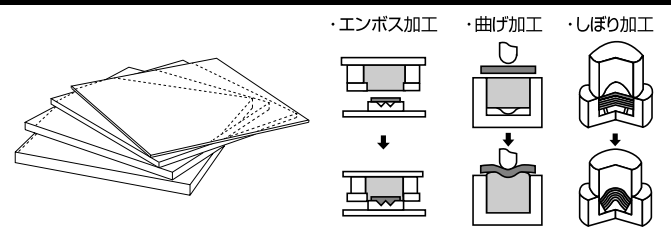
ウレタンゴム(パイプ)



ウレタンゴム(円柱)



ウレタンゴム(板)



ココミテ
COCO MITE

- 使用用途に合わせ形状(円柱・パイプ・板)を選んでください。
- サイズ(mm)を選んでください。
- 硬度(ショアA)を確認してください。
 (一般的には90ですが、低硬度タイプ(70、50)や高硬度タイプ(95)のものもあり、数字が小さいほどやわらかくなります。)

ウレタンスプリング・コイルスプリング比較

項目	荷重に対するコスト	加工性	荷重安定性	使用環境温度
ウレタンスプリング	◎	○	△	○
コイルスプリング	○	×	◎	◎

◎：優れている ○：普通 △：やや劣る ×：不可