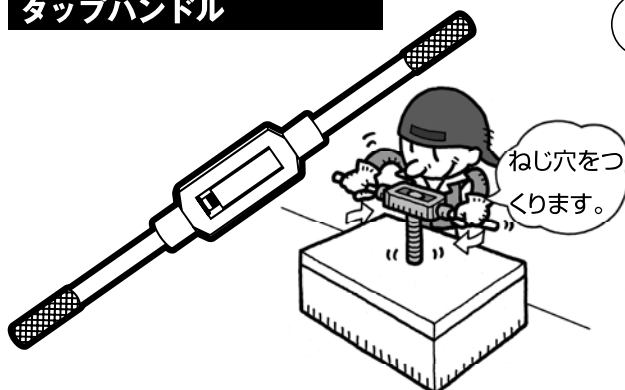


タップホルダー・ダイス

タップを回す時に使用する工具です。

タップハンドル

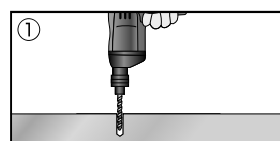


特長

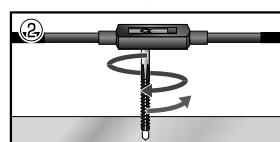
ねじ穴(雌ねじ)を作るときに使用するタップを回す時に使います。一文字タイプのタップハンドルなので両手で回す事ができ、作業性に優れています。

※タップ…雌ねじを切る工具です。

使用方法



加工物に電動ドリルで、下穴をあけます。



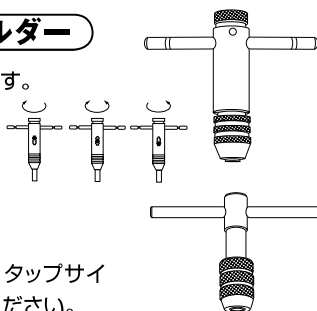
1回転時計まわりに回し、ねじを切り、1/4回転戻します。この作業を繰り返してください。

タップハンドルの種類

T型ラチェットタップホルダー

操作がラクで使いやすいラチェット式です。

右・左ねじどちらでも使える二重ランニング構造です。

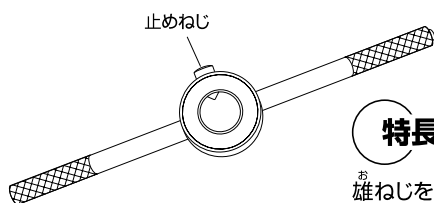


T型タップホルダー

片手で作業できるタイプです。

固定穴が2重構造になっているので、タップサイズによっては、タップを奥まで入れてください。

ダイスハンドル



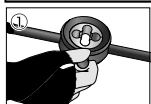
ダイスについては
25 ページで
解説しています

特長

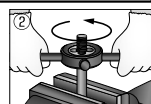
お雄ねじを作る時に使用するダイスを回すために使います。

※ダイス…雄ねじを切る工具です。

使用方法



①
ダイスをハンドルにセットして止めねじで固定。



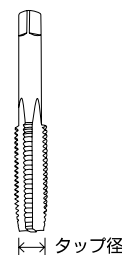
②
加工物を水平に保持して2~3回食い付かせます。3/4回転ねじ切り、1/4回転戻し、この作業をくり返してください。

COCO MITE

◆ダイスの外径(φ)を確認してください。

ココミテ
COCO MITE

◆タップ径(mm)を確認してください。



※ガスタップを作業する場合のみ、タップ径より約8mmほど大きいサイズが適合サイズです。

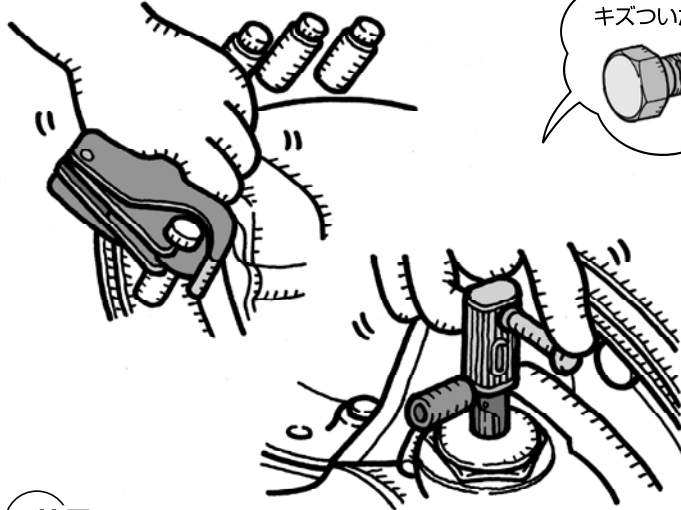
(例) 1/4PT = 約 6.3mm
+8mm = 14.3mm

ラチェット式について

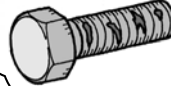
一定の回転方向に回すと爪車が固定され、ねじを回すことができ、逆に回すと爪車が外れてねじは回らない(空回り状態)しくみのことです。例えば、右に回すと締まり、左に回すと空回りするので、タップホルダーを持ち変えることなく快適な作業が可能です。

つぶれたり、錆びたりして傷んだねじ山を簡単に直す工具です。

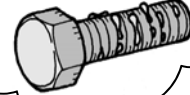
ねじ山修正工具 [ねじやましゅうせいこうぐ]



キズついたねじ



ペンキのついたねじ



この他にも錆びたねじなどに使用します。

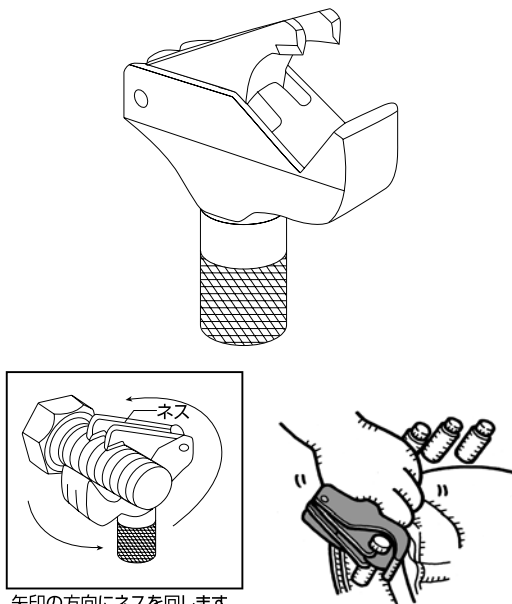
ココミテ
COCO MITE

- 直すねじ径(mm 又はインチ)を確認してください。
- 適用範囲の修正工具を選んでください。(内径・外径)
- 刃先角度を確認してください。
60°・・・メートルねじ、インチねじ用
55°・・・ウィットねじ用

特長

- ・ 傷んだねじのねじ山を補正することで再生します。
- ・ ねじ切り工具と違い、傷んだ箇所だけの修正で済みます。
- ・ メートルねじ・インチねじ・ミリねじ・右ねじ・左ねじなど各規格のねじに対応します。

外径ねじ山修正工具 [がいけいねじやましゅうせいこうぐ]

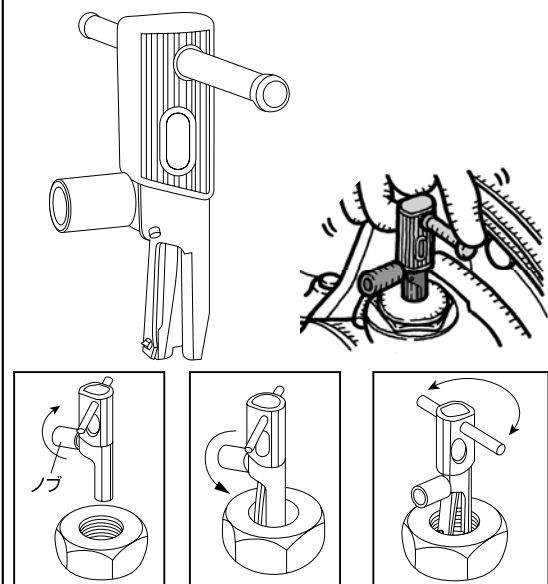


矢印の方向にネスを回します。

特長

傷んだねじを挟み、回すことでねじ山を補正します。

内径ねじ山修正工具 [ないけいねじやましゅうせいこうぐ]



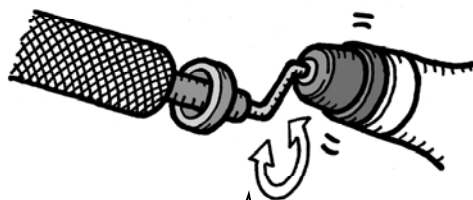
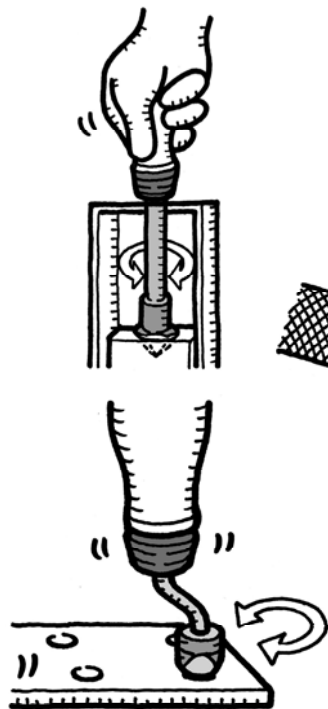
ノブを左に回します。 ノブを右に回します。 左右どちらにも回せます。

特長

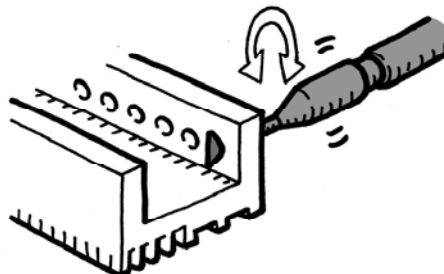
- ・ 刃はつぶれていない溝上に添って動き、つぶれた部分を修正します。
- ・ 刃を内径ねじに押しつけることでねじ山を補正します。

ドリル穴などの面取り(穴の表面のカエリやバリを除去する)仕上げ用工具です。

面取り工具 [めんとりこうぐ]



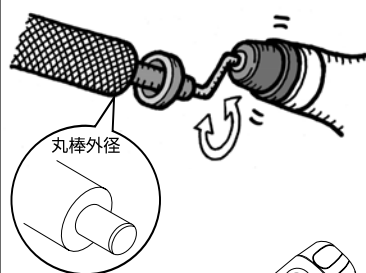
切断面を1～2回削るだけで、手間なくスピーディに面取りできます。



ココミテ
COCO MITE

- 加工用途に応じた刃形状を選んでください。
- 被削材の材質を確認し、刃が適合しているかを確認してください。

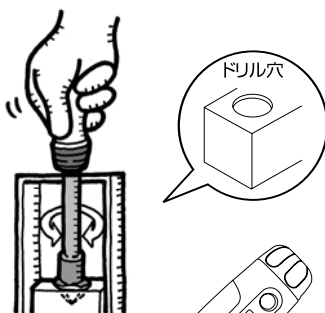
外径面取り [がいけいめんとり]



特長

- ・パイプ、丸棒の外径のバリを除去する最も効率的で手軽なクランク型で、ハンドルを回すだけで面取りできます。

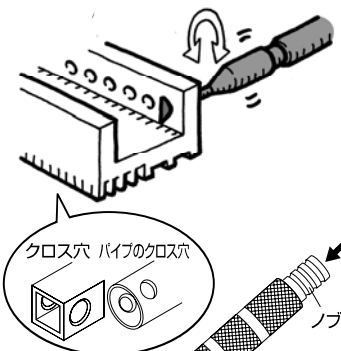
カウンターシンク



特長

- ・面取り(皿穴)用です。
- ・用途に合わせて、クランク型もあります。

裏面取り [うらめんとり]

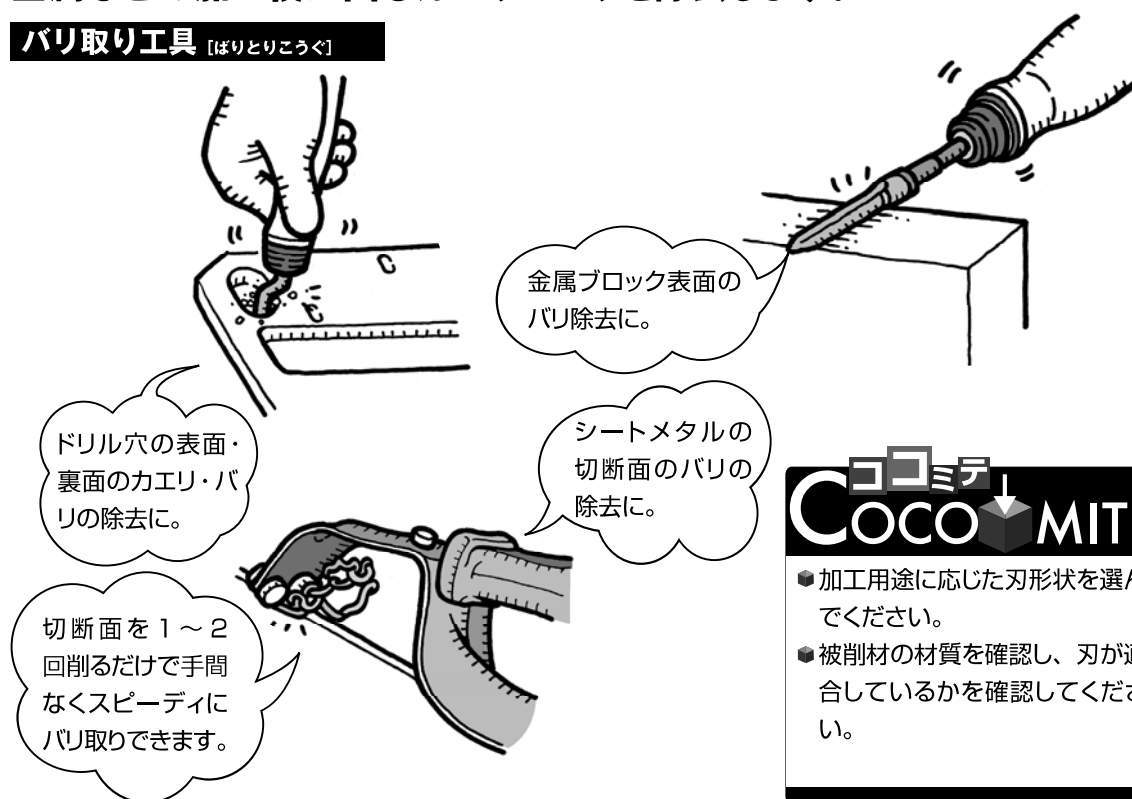


特長

- ・ドリル穴の裏側のバリ取りが簡単にできます。ブレードを挿入したり、抜き出す時には、指先でノブを押して、ブレードを回転させ縦方向にします。

金属などの加工後に出るカエリ・バリを除去します。

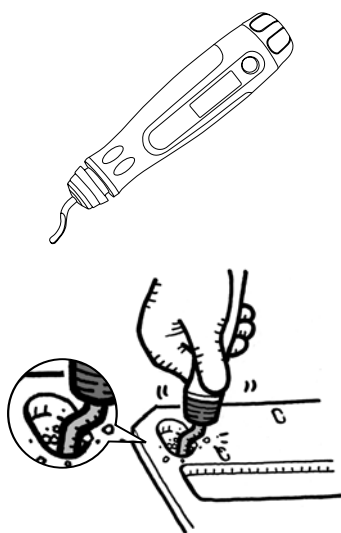
バリ取り工具 [ばりとりこうぐ]



ココミテ
COCO MITE

- 加工用途に応じた刃形状を選んでください。
- 被削材の材質を確認し、刃が適合しているかを確認してください。

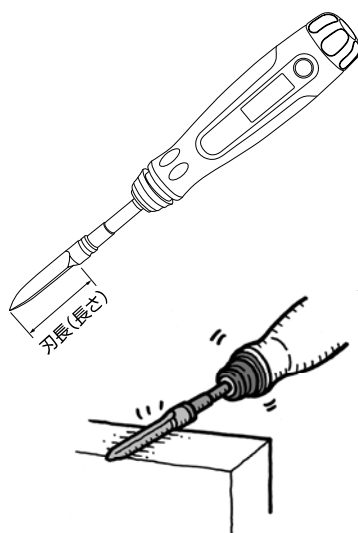
回転ブレード [かいてんぶれーど]



特長

ブレードが加工面に沿ってバリを切るため、ドリル穴、長穴、直線部、曲線部など様々な場所に使用できます。

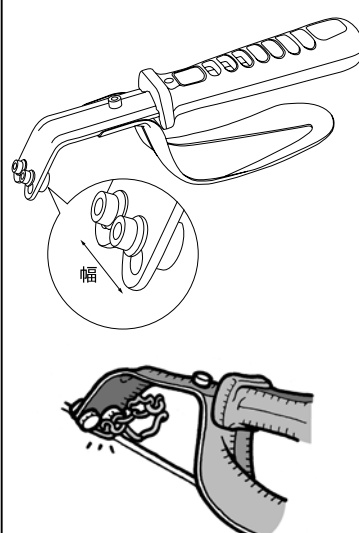
スクレーパー



特長

鋭く尖った刃先で表面のバリをそぎ落とす事や精密なバリ取り作業ができます。

両面バリ取り工具(ダブルバー) [りょうめんばりとりこうぐ]



特長

シートメタル切断面のカエリ・バリを除去します。
シートメタル両面のバリを同時に取ることができます。
板厚に応じてブレード幅を調整します。

折れ込んだボルトやパイプを除去する時に使います。

エキストラクター

角型

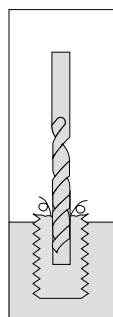
左右どちらのボルトでも使用できます。



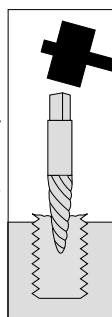
ラセン型

右ボルトのみ使用できます。

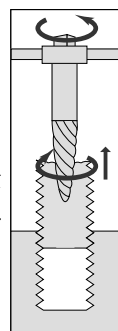
使用方法



折れたボルトに適合するドリルで下穴をあけます。



その下穴にエキストラクターをハンマーなどで打ち込みます。

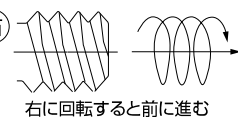


タップレンチやタップハンドルを使用して抜き出し方向に回して抜き出します。逆ねじれのため、折れたボルトが引き出されます。

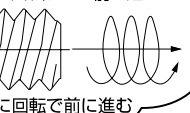
折れ込んだボルトやパイプの除去に

・右ボルト、左ボルトを確認して選んでください。

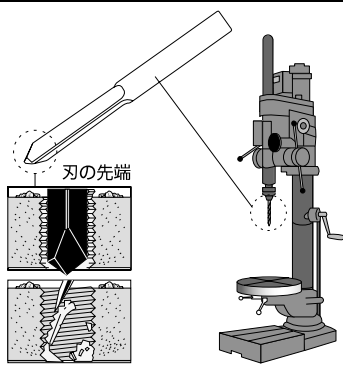
⑦



⑧



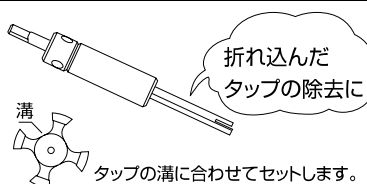
ハードカットドリル



特長

- ・折れたタップなどを除去するための工具です。
- ・ボール盤やフライス盤に取り付けて折れたタップやボルトを破壊して取り除きます。推奨主軸回転数は1500～3500rpmです。加工は手送りで行い、時々作業を止めて穴から切りくずを取り除いてください。

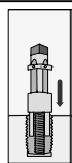
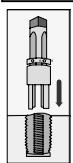
プールタップ



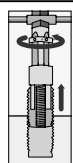
特長

タップの中途が折れたときねじ山を損傷せず折れ込みタップを簡単に抜き取る工具です。

使用方法



爪をタップの溝にセットしてホルダーとリングを固定します。



タップハンドルなどで抜き出し方向に回して抜きます。

ココミテ

- 折れたボルトやパイプ、タップの除去作業は難しいので状況に合った工具を選んでください。
- ボルトやパイプの外径(mm)を確認してください。

インサートネジ

雌ねじを補強し、破損を防止するねじです。

スプリュー

特長

- ・アルミ製品や樹脂製品など強度が低い製品にスプリューを挿入することにより、雌ねじ山の破損を防止し、その耐久性を向上させて補強します。
- ・ねじを立てる時はスプリュー専用タップをお使いください。

ノッチ

スプリュー挿入後、通し穴の場合にタングを折り取るための切り欠き部です。

タング

スプリューを挿入工具でねじ込むために必要な部分です。

自由巻数

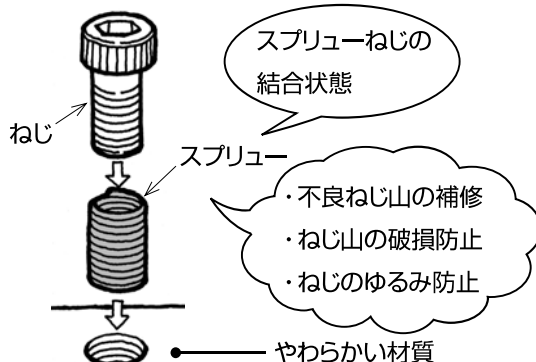
自由状態における巻数です。ノッチの位置を基準として数えます。

第1コイル

タングに曲り込む部分。タップ溝穴にタングを案内し、ねじ込むための食い付き部分です。

自由外径

挿入する前の自由状態の外径です。タップ穴に挿入されたときの外径より15～20%程度大きくなっています。

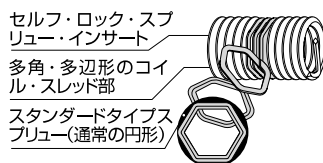


リン青銅スプリュー

通常品であるステンレス製は加工の中で、少しの磁気を帯びます。磁気を帯びたものが使用できない製品(例：計測器類)で使用できます。サイズは、M2.5-0.45～M10-1.5

ロックタイプ

円形に巻いているスタンダードタイプと違いひと山～ふた山が六角形に巻いており、ボルトを緩みにくくする機能が付いています。



ココミテ

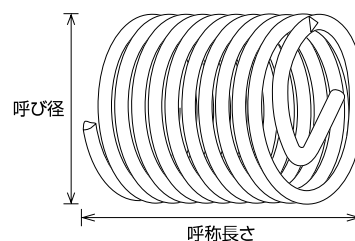
●スプリューのねじの呼び径と呼称長さを確認して選んでください。

※呼称長さは…雄ねじの呼び径の1倍、1.5倍、2倍…として計算します。

例)

$$\text{呼び径} \times (\text{掛けます}) = \text{呼称長さ}$$

$$\text{M3} - 0.5 \times 1 \text{DNS} = 3 \text{mm}$$

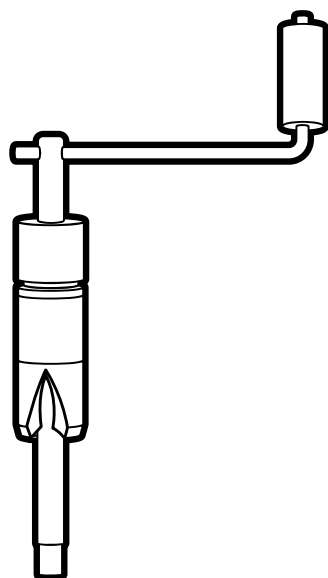


スプリュー装着に使用する専用工具です。

スプリュータップ・挿入工具 [すぶりゅーたっぷ・そうにゅうこうぐ]

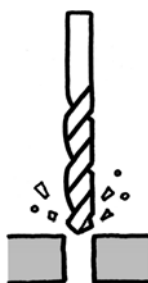
スプリューについては
32 ページで
解説しています

ネジ切り・面取り工具

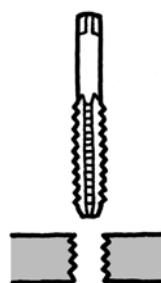


特長

スプリューを挿入するための雌ねじを形成する専用工具です。スプリューの線径分だけオーバーサイズになっているため、通常のタップとは異なります。



■ドリルで穴をあけます。



■タップでねじを切ります。



■スプリューを挿入します。

スプリュー脱着に使用する専用工具です。

マグネット付タング折取工具 [まぐねっとつきたんぐおりとりこうぐ]



タングを折ります。

特長

スプリューにあるタングと呼ぶ部位を折る時に使用します。先端にマグネットを付けているので折ったタングも簡単に取り出せます。

抜取工具 [ぬきとりこうぐ]



スプリューを抜き取ります。

特長

挿入されたスプリューに刃先を押し当て、左回転することで抜きとることができる工具で、タップ溝を傷つけません。

ココミテ
COCO MITE

- スプリュータップは、ねじの呼び径とピッチを確認して選んでください。
- 用途に合わせて、挿入工具の種類・サイズを確認してください。

ソケットレンチ

ソケット類を組み合わせ、六角ボルト・ナットを締めたり緩めたりします。

ソケットレンチ用ハンドル【そけっとれんちようはんどる】

●奥深い箇所の作業や、取り付けしたソケットの角度を自由に変えて作業ができます。



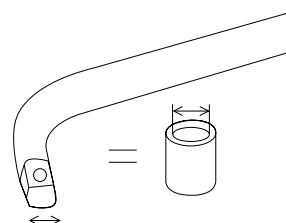
スピンナハンドル

特長

90°に動く角ドライブが付いていて、仮締めなどは、立てて使用すると早回しができ、横に倒すと強力に締めることができます。

ココミテ
COCO MITE

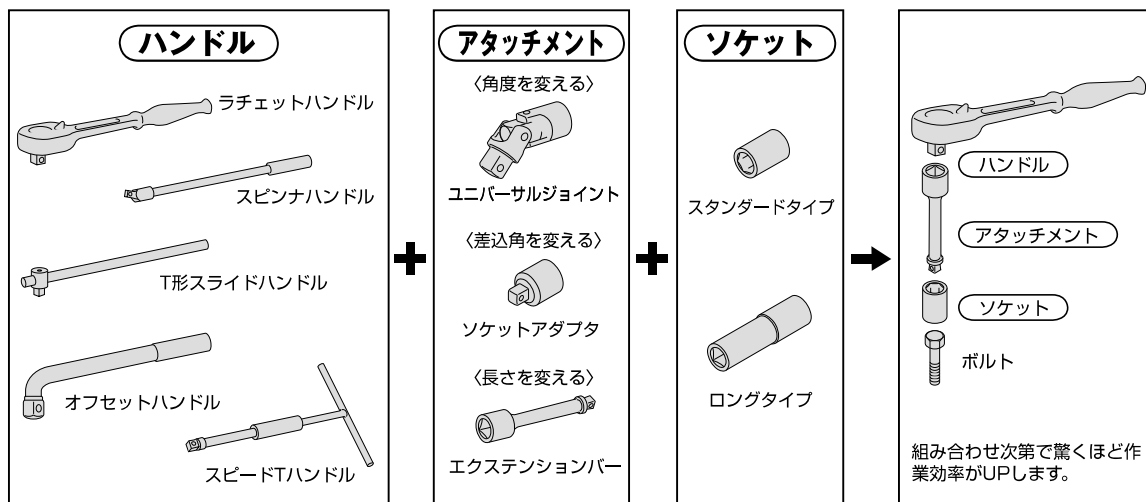
- 用途に合わせてハンドルを選んでください。
- 使用するソケットに合わせて差込角を選んでください。



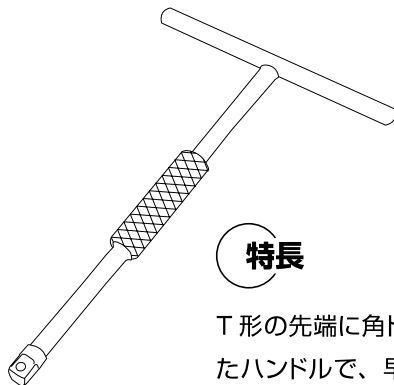
差込角の表し方

2分(6.35mm)	= 1/4
3分(9.5mm)	= 3/8
4分(12.7mm)	= 1/2
6分(19mm)	= 3/4
8分(25.4mm)	= 1

ハンドルとアタッチメント・ソケットの組合せ



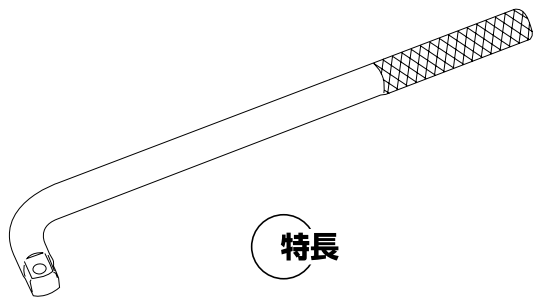
スピードTハンドル



特長

T形の先端に角ドライブが付いたハンドルで、早回しに適しています。

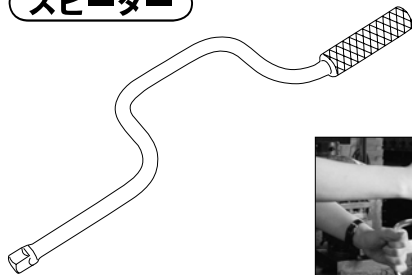
オフセットハンドル



特長

L形のハンドルで、狭いところでの作業や本締め用として使用します。

スピーダー

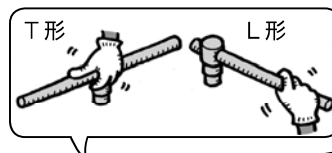


特長

握り部で軽く押し付けながら、片方の手でクランクを回して使う早回し用のハンドルです。



T形スライドハンドル

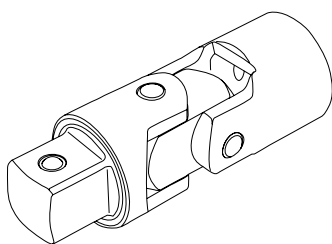


特長

スライドする角ドライブが付いていて、位置を調整することでL形やT形レンチとして用途が広がります。

アタッチメント

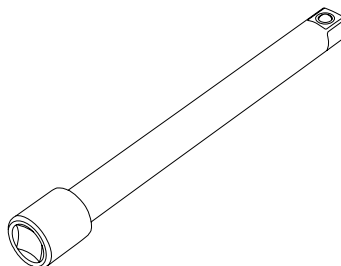
ユニバーサルジョイント



特長

- ・角度を変えるために使用します。
- ・直線作業ができない複雑な箇所を使用します。

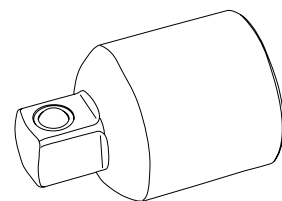
エクステンションバー



特長

- ・長さを変えるために使用します。
- ・深くて狭い箇所での作業などハンドルが操作しにくい時、ソケットを延長させるために使います。

ソケットアダプタ



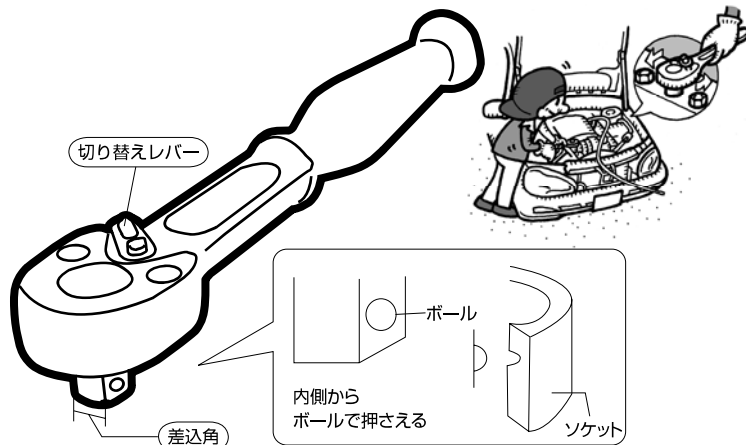
特長

- ・差込角を変えるために使用します。
- ・差込角の異なるソケットとハンドルを接続するアダプターです。

ソケットレンチ

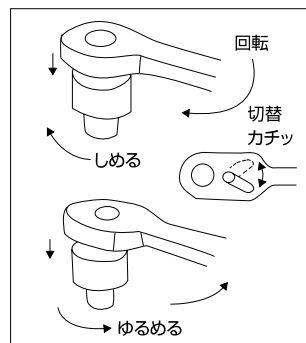
ソケット類を組み合わせ、六角ボルト・ナットを締めたり緩めたりする工具です。

ラチェットハンドル



特長

ハンドルを回転させたり、工具を何度も差替えなくても、反復させるだけで締付けができるソケットレンチの代表的なハンドルです。左右回転の切替は、切替レバーを切替ることにより「左回転」「右回転」が手元で操作できます。



ヘッド部の構造について

小判型(爪方式)



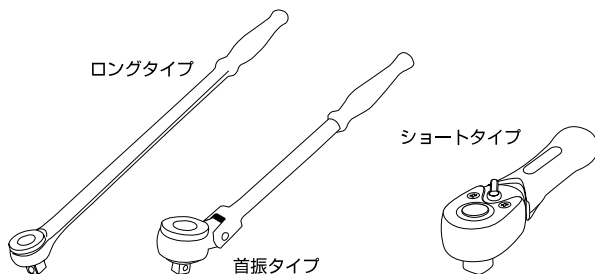
ヘッド部に左右回転の切替レバーが付いているので、使用時にどちらの回転方向になっているか見て確認することができます。片手で切り替わってギアの空回しが軽くメンテナンス性に優れています。

小判型(カム方式)



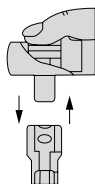
外国製ラチェットハンドルでよく使われています。爪方式より歯数が多いので細かい動きで強いトルクが得られます。レバー切替は爪方式と逆で、空回しは重いです。

ラチェットハンドルの種類



ソケットホルドタイプ

差込口裏面のボタンを押すとソケットがワンタッチで取り付け、取り外しできます。作業性に優れたタイプです。



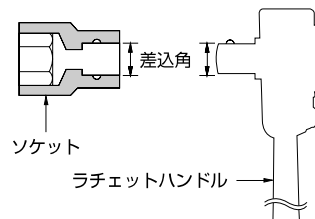
ココミテ COCO MITE

● 差込角を確認して選んでください。

差込角の表し方

2 分 (6.35mm)	= 1/4
3 分 (9.5mm)	= 3/8
4 分 (12.7mm)	= 1/2
6 分 (19.0mm)	= 3/4
8 分 (25.4mm)	= 1

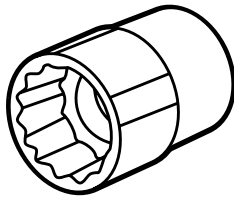
差込角説明図



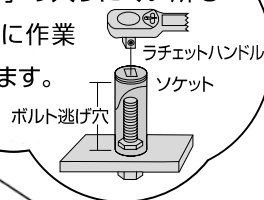
各種ハンドルに取り付けて六角ボルト・ナットを締めたり、緩めたりします。

ソケットレンチ用ソケット [そけっとれんちようそけっと]

スタンダードタイプ



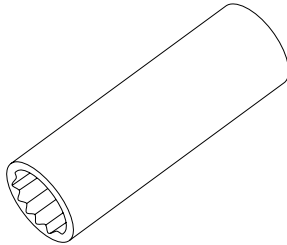
ハンドルやアタッチメントやソケットの組み合わせで、手の入りにくい所も簡単に作業できます。



特長

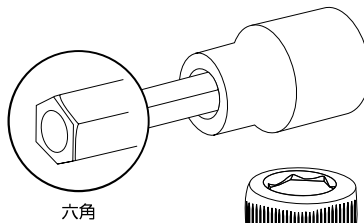
ボックス状になっていて、完全にボルトやナットを抱き込んだ状態で使用するので、スパナやモンキーレンチよりも、締めたり緩めたりしやすくなっています。

ロングタイプ(ディープソケット)



スタンダードソケットより全長が長いです。ボルトの逃がし穴が付いているのでディープタイプともいいます。

ヘキサゴン用ソケット



六角穴付ボルトを締めたり、緩めたりできます。

プラグ専用ソケット



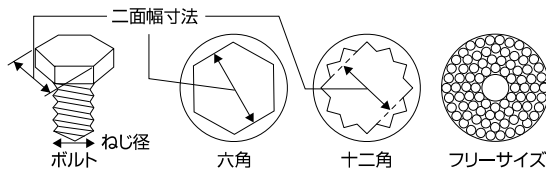
車のエンジンの点火プラグ用です。

六角穴付ボルト

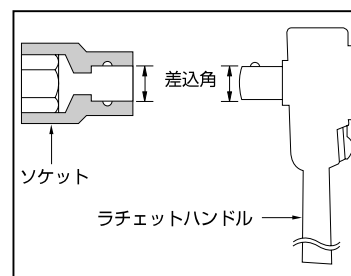
ココミテ COCOMITE

●ボルトの形状や用途に合わせてソケットのタイプを選んでください。(ロング・ヘキサゴン等)

●回すボルトやナットの二面幅寸法を調べ、それに合ったソケットを選んでください。「ミリ寸法・インチ寸法」にご注意ください。電動工具では使用しないでください。



●ハンドルの差込角とソケットの差込角が合うかどうかを確認してください。



- ① 6,35mm (1/4")
- ② 9,5mm (3/8")
- ③ 12,7mm (1/2")
- ④ 19,0mm (3/4")
- ⑤ 25,4mm (1")
- ⑥ 38,1mm (1 1/2")

メートルねじ	M1.6	M2	M2.2	M2.5	M3	M3.5	M4	M4.5	M5	M6	M7	M8	M10	M12	M14	M16	M18	M20	M22	M24	M27	M30	M33	M36	M39	M42	M45	M48	M52	M56
六角ボルトナット mm	3.2	4	4.5	5	5.5	6	7	8	8	10	11	13 (14)	16 (17)	18 (19)	21 (22)	24 (26)	27 (29)	30 (32)	32 (35)	36 (38)	41	46	50	55 (54)	60 (58)	65 (63)	70 (67)	75 (71)	80 (77)	85
小型・六角ボルト・ナット mm												12	14	17	19 (21)	22 (23)	24 (26)	27 (29)	30 (32)	32 (35)	36	41	46	50	55					
高力・六角ボルト・ナット mm														22	27	32	36	41	46	50										

()内は旧 JIS の表示です。

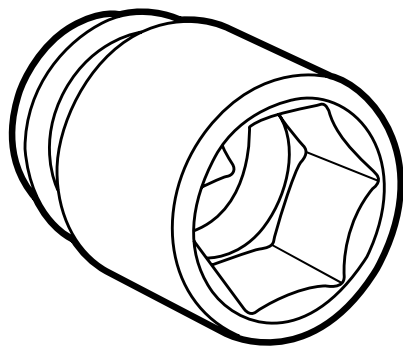
ソケットレンチ

インパクトレンチや電動工具に取り付けて、六角ボルト・ナットを締めたり緩めたりします。

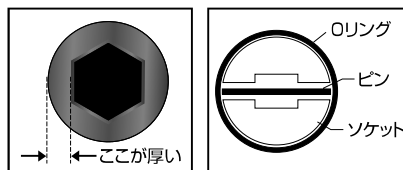
インパクトレンチ用ソケット 【いんぱくとれんちようそけっと】

特長

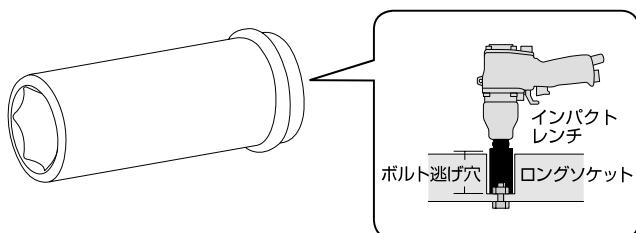
- ・動力工具のインパクトレンチは衝撃トルクを発生するので、手動用ソケットに比べて外径が肉厚で強靱性に優れています。
- ・高速回転するので、めっきのはがれによりケガなどを防止するため、黒色仕上げを施しています。



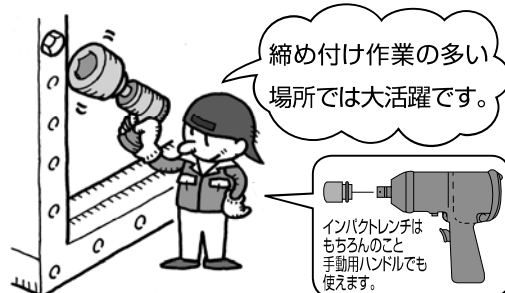
エアインパクトレンチについては
219 ページで解説しています



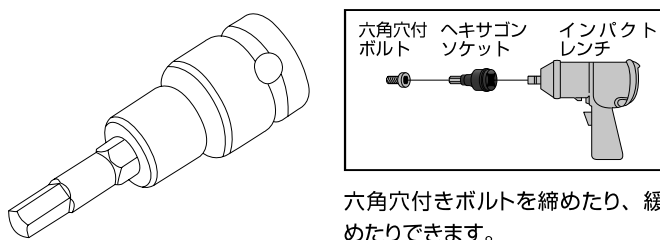
ロングタイプソケット



様々な作業環境でできるようにスタンダードよりも長く、ボルトの逃がし穴が付いているのでディープタイプともいいます。

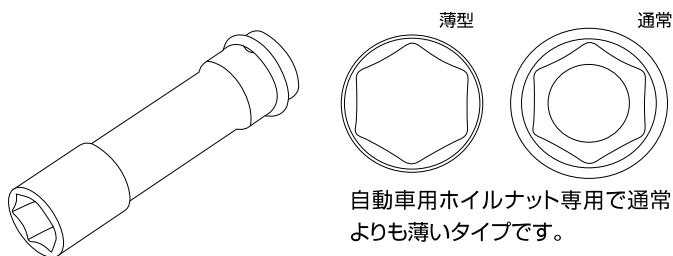


インパクト用ヘキサゴンソケット



六角穴付きボルトを締めたり、緩めたりできます。

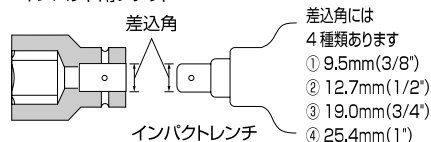
ホイールナット専用薄形ソケット



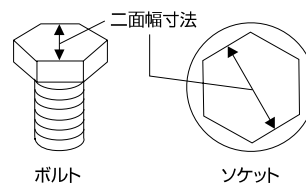
ココミテ **COCO MITE**

●インパクトレンチの差込角を確認してください。

インパクト用ソケット



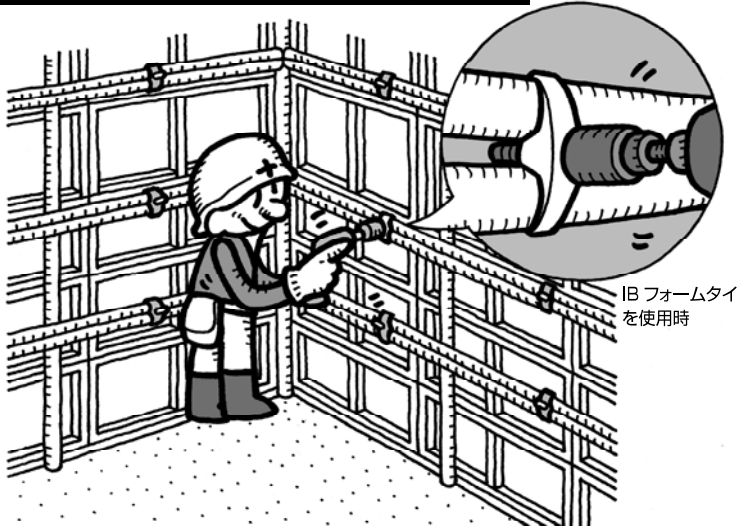
●回すボルトやナット類の二面幅寸法を調べて、その二面幅寸法に合ったソケットを選んでください。



●ボルトの形状や用途に合わせてソケットのタイプを選んでください。(ロング・ヘキサゴン等)

建築基礎部分の仮枠工事の際に使用するフォームタイ(専用金物)の取り付け・取り外し時に使用します。

仮枠用ソケットビット [かりわくようそけっとびっと]



IB フォームタイ
を使用時

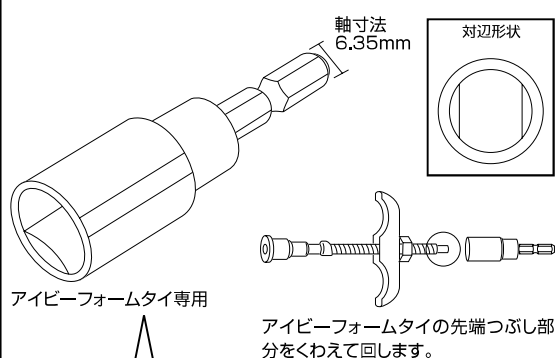
ココミテ
COCO MITE

- 軸寸法は 6.35mm となります。
- 工法に合わせて、ソケットビットの種類を選んでください。

仮枠工事とは…

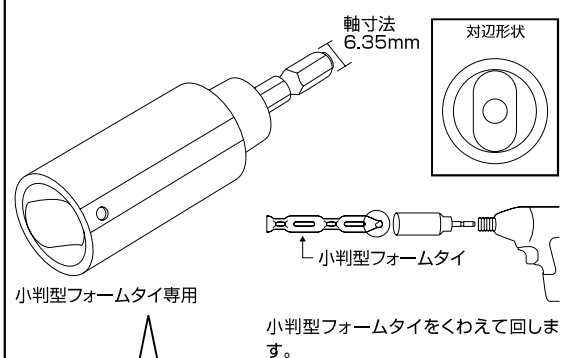
建築工事現場などで、コンクリートを流し込むための枠組を仮枠と言います。コンクリートが固まったところで仮枠は解体します。

仮枠用(IB 用)ソケットビット [かりわくようそけっとびっと]



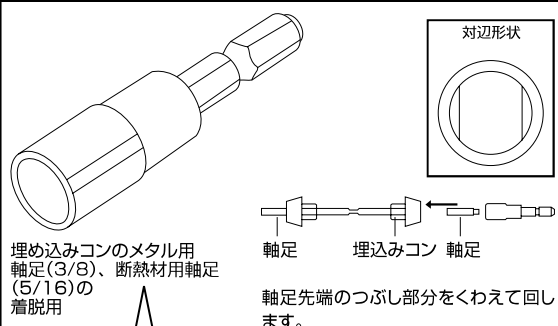
- アイビーフォームタイを使った工法に使用します。(地域によって工法が異なる場合があります。)

仮枠用(小判型用)ソケットビット [かりわくようそけっとびっと]



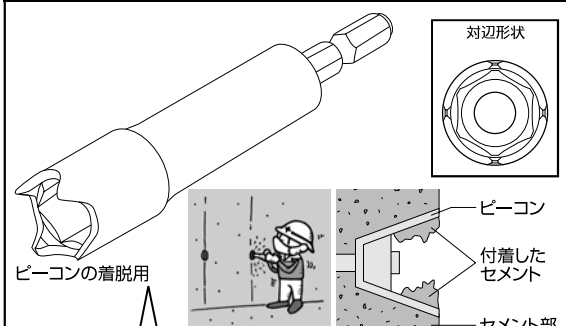
- 小判型フォームタイを使った工法に使用します。(地域によって工法が異なる場合があります。)

仮枠用(軸足用)ソケットビット [かりわくようそけっとびっと]



- 埋め込みコンを使用した仮枠工法に使用します。軸足部につぶしがあるものに使用します。(メーカーによっては使用できない軸足もあります。)

仮枠用(刃付)ソケットビット [かりわくようそけっとびっと]

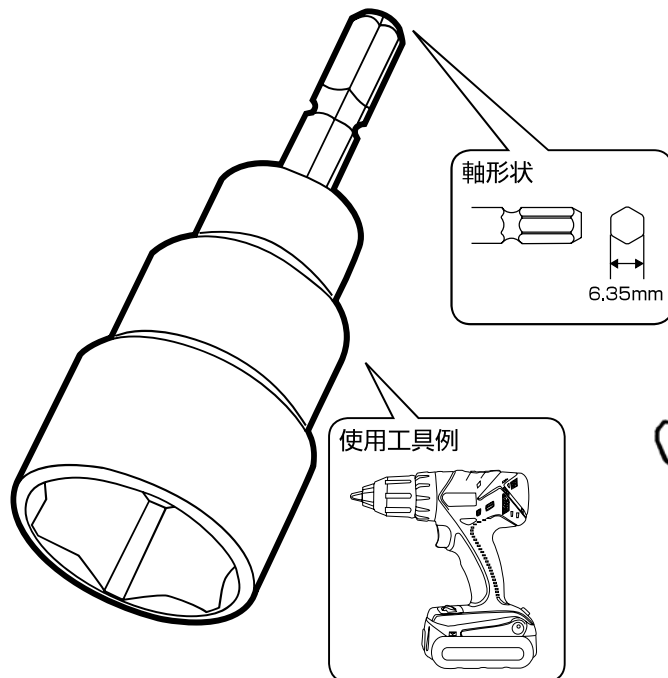


- フォームタイを外した後に、セメントが付着したピーコンを削り、取り外すことができます。(メーカーによって刃部の形状などが異なります。)

ソケットレンチ

ボルト・ナットを締めたり緩めたりするのに使います。

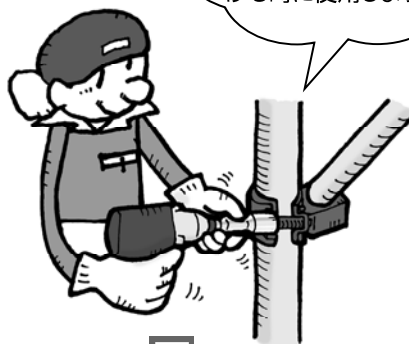
電動ドライバー用ソケットビット [でんどうらいばーようそけっとびっと]



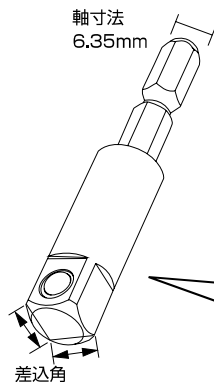
特長

電動インパクトドライバーなどに取り付け使用します。サイズによって締め付ける箇所も様々で幅広く使用できます。

手回し作業を電動用インパクトドライバーなどを使用し作業効率をあげる時に使用します。



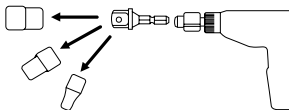
ソケットアダプター



特長

ラチェットレンチなどで手回し作業をしていたものを電動作業(電動インパクトドライバーなど)に取り付けを行う場合に使用します。

●電動ドライバーに取り付けて各種ソケットが使用できます。

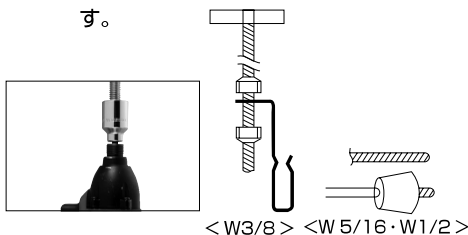


ソケット全ねじ専用 [そけっとぜんねじせんよう]



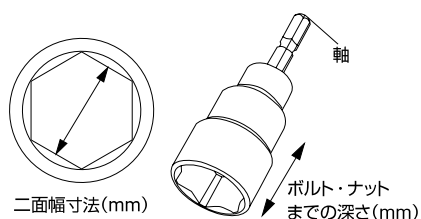
特長

電動インパクトドライバーに取り付けて、全ねじボルトを効率よく回す事ができます。



ココミテ COCO MITE

●締め付けるボルト・ナットを確認してください。
(ソケットビットの二面幅寸法・ソケットまでの深さに合うかどうか)

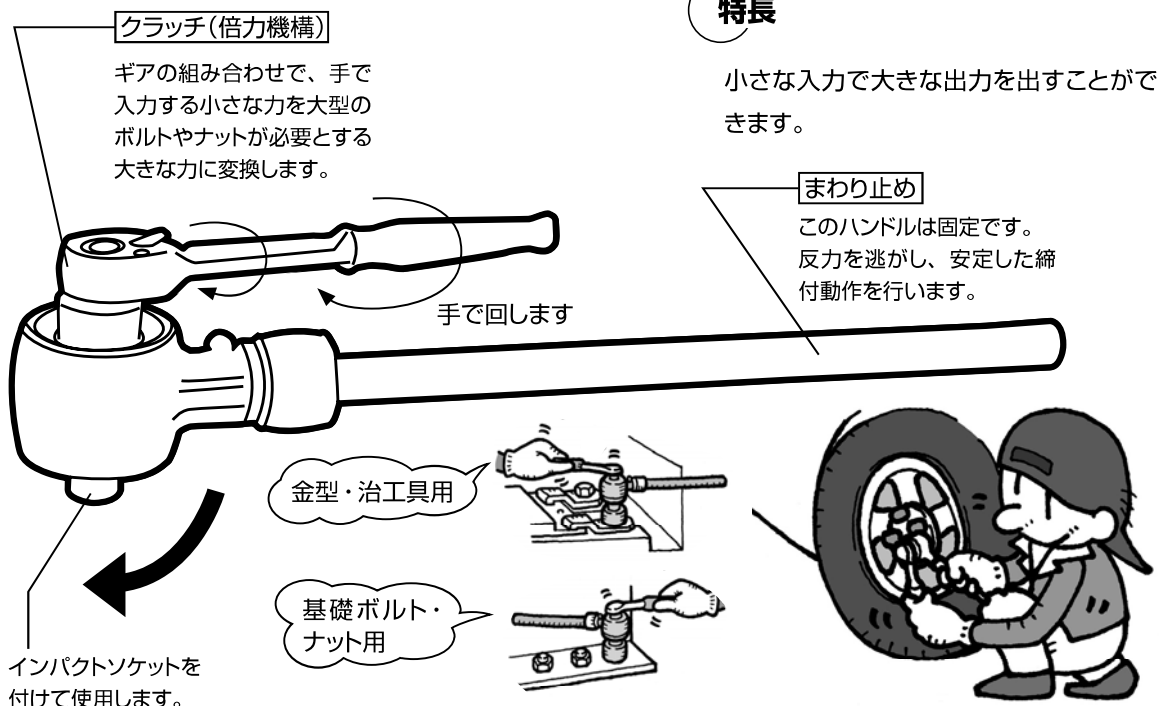


軸寸法は 6.35mm となります。

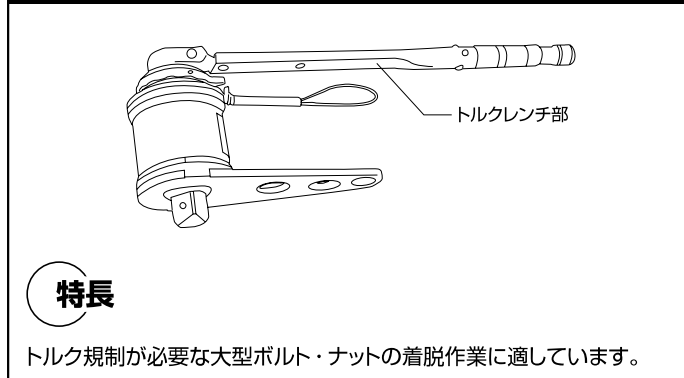
●取り付ける機種を確認してください。
(電動インパクトドライバーに取り付けます。)

小さな力で各種大型ボルト・ナットなどを締めたり、緩めたりする工具です。

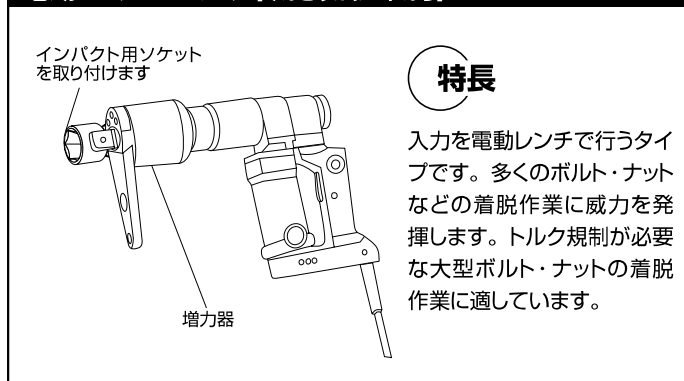
倍力レンチ [ばいりきれんち]



強力パワーレンチ(トルクレンチ付) [きょうりよくばわーれんち]

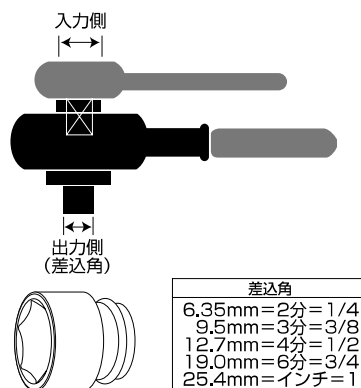


電動パワーレンチ [でんどうばわーれんち]



ココミテ
COCO MITE

- 締め付けようとするボルト類の締め付けトルク(N・m)を確認してください。
- 緩め作業がある場合は、締め付けトルクの2～3割大きいトルクが必要になりますので、確認して機種を選んでください。
※但し、諸条件により200%以上必要となる場合があります。
- 入力側・出力側の差込角(mm)を確認してください。



ラチェットレンチ

ボルトやナットを連続的に回すことができる工具です。

両口・片口ラチェットレンチ [りょうぐち・かたくちらちえつとれんち]

両口

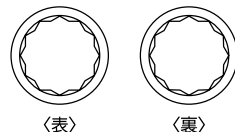
サイズの異なるソケットが両側に出ています。



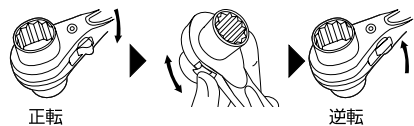
シノ部
(鉄骨工事等でボルト穴を合わせる時に使われます。)

片口

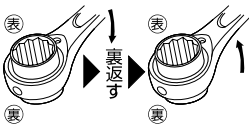
同一サイズのソケットが両側に出ています。



● ツメを切り替えることで正逆転ができます。

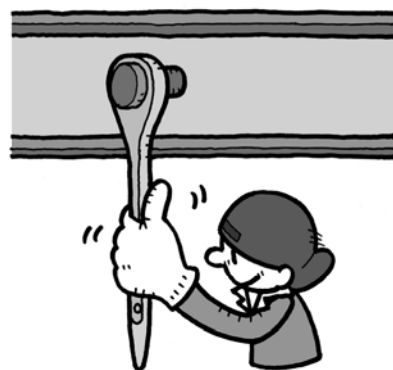


● 締めるとき、緩めるときは裏返します。

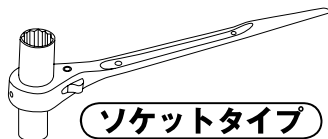


特長

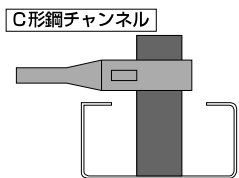
ボルト・ナットの締め付けや取り外しに使われます。ソケット部にギアを設けてますので連続的に回すことができます。ソケットとハンドルが一体になっているのでソケット落下の危険がないので高所作業時に最適です。



ロングソケットラチェットレンチ

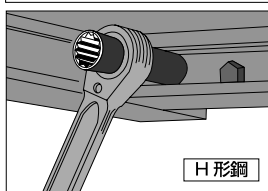


ソケットタイプ

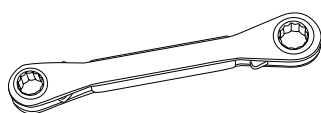


特長

サイズの長いソケットが両側に出ています。C形鋼・H形鋼チャンネル・アングルなどの深い凹部やナット締め付時にボルトが長く出ている時などに便利です。



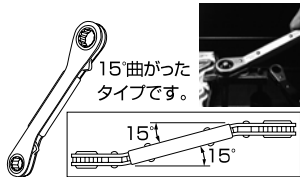
板ラチェットレンチ [いたらちえつとれんち]



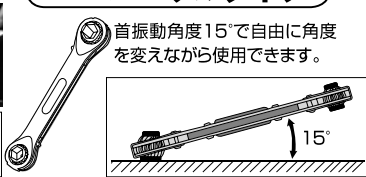
特長

アングル棚の組立てなど、狭い箇所での作業に最適です。1丁で2サイズのもの、4サイズのものがあります。

ベントタイプ

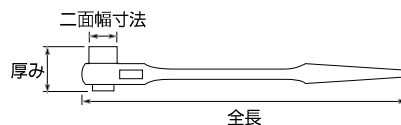


ユニバーサルタイプ



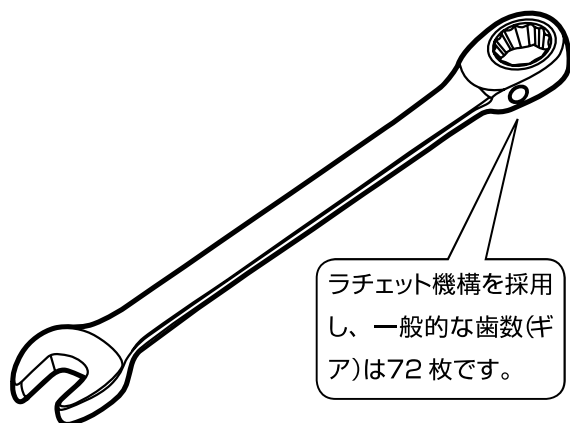
ココミテ COCO MITE

- ボルト・ナットの二面幅寸法(mm)を確認してサイズを選んでください。
- 用途に応じたタイプを選んでください。



六角ボルト・ナットを締めたり緩めたりする工具です。

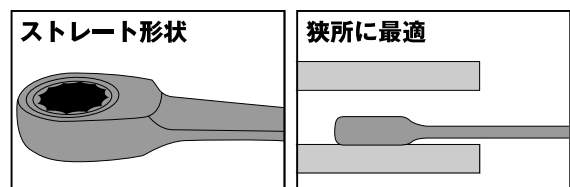
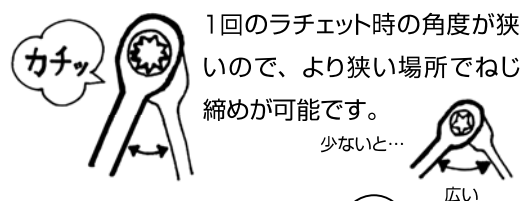
ラチェットめがねレンチ



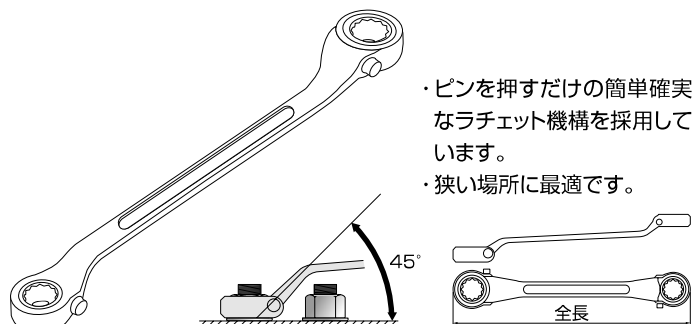
特長

ストレート形状により本体が薄いため深く奥まった狭い箇所での作業に便利です。

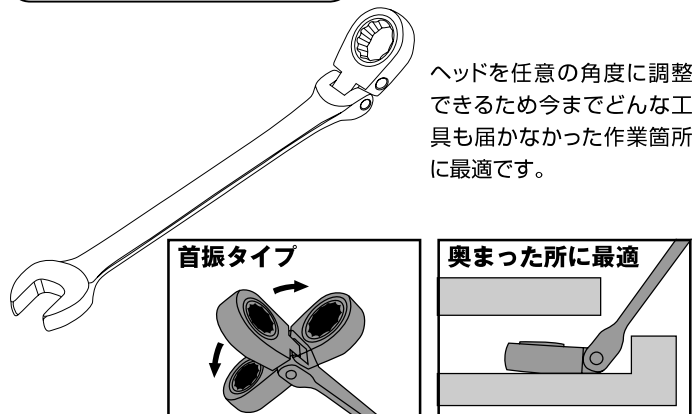
歯数(ギア)が多い場合の利点



両口ラチェットめがねタイプ

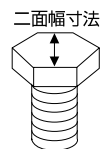


ラチェット部首振タイプ



ココミテ Coco MITE

- 用途に合わせてタイプを選んでください。
- 回すボルトやナット類の二面幅寸法(mm)を調べ、その二面幅寸法に合ったレンチを選んでください。

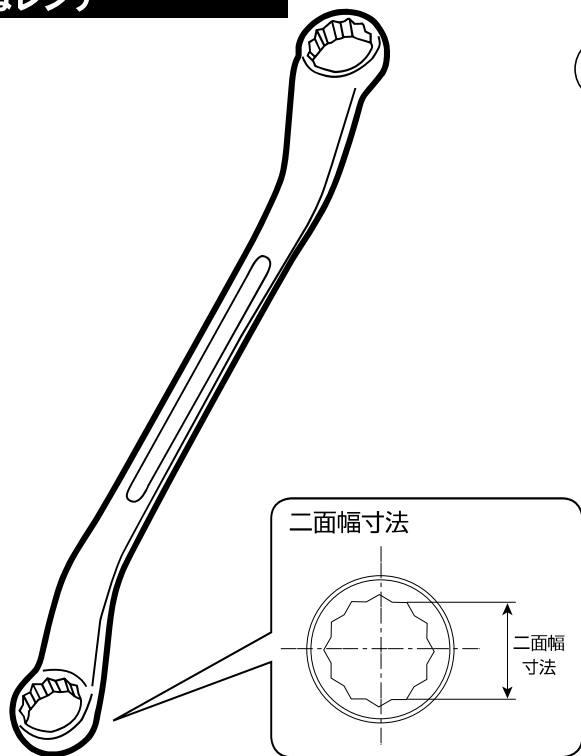


- 歯数(ギア)が多いため、ラチェットめがね部は仮締め用や本締めが可能か等の制約がありますので確認してください。

めがねレンチ

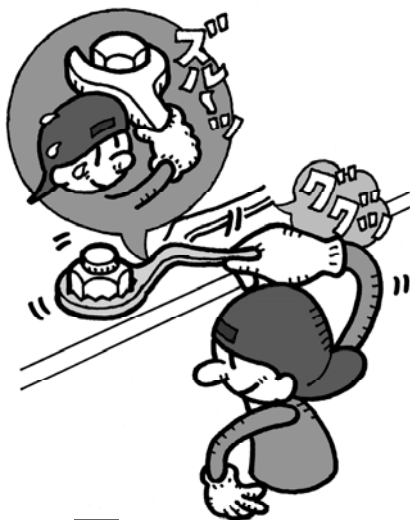
六角ボルト・ナットを強固に回す工具です。

めがねレンチ



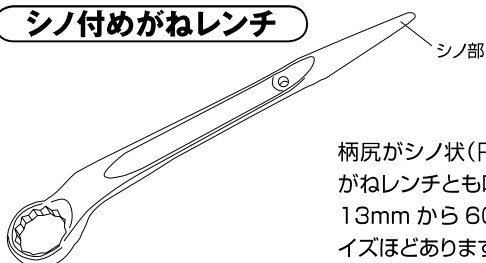
特長

ボルト・ナットの六角部を全周に力を加えて回すので、ボルト・ナットを痛めず、大きな力で回すことができます。



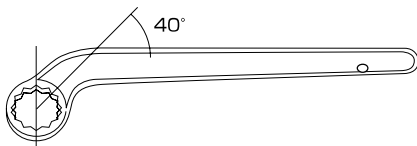
めがねレンチの種類

シノ付めがねレンチ



柄尻がシノ状(円錐状)です。組立めがねレンチとも呼ばれ、対辺寸法が13mmから60mmまでの20サイズほどあります。

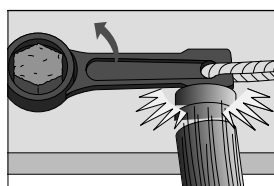
片口めがねレンチ



これは普通のめがねレンチと違って、柄が上下方向に曲っておらず、口だけが角度を持っているので使う場所によっては大変便利に使えます。

打撃めがねレンチ

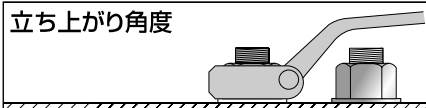
柄の後部に打撃部があり、ここを打撃して回転を与えるもので、大型のボルト・ナットや錆び付いたりしたものなど、大きな力を必要とする時に使用します。



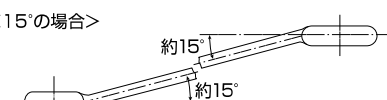
ココミテCOCO MITE

- 六角ボルト・ナットの二面幅寸法(mm)を確認してください。
 - 両口サイズの組み合わせを確認してください。
 - めがねレンチの立ち上がり角度を確認してください。
- ・JISのめがねレンチの立ち上がり角度は15°・40°・60°の3種類があります。角度はナット付近の障害をさけるためについています。

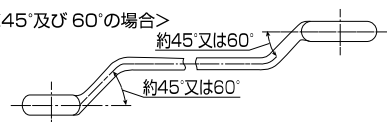
立ち上がり角度



<15°の場合>

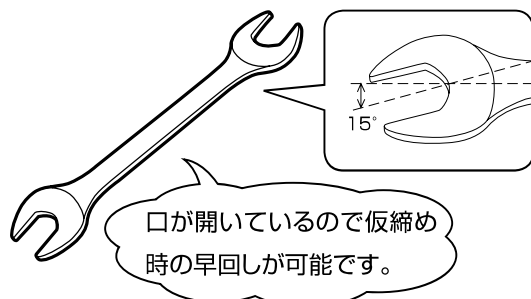


<45°及び60°の場合>



ボルト・ナットの締め付け、取り外しに使用する工具です。

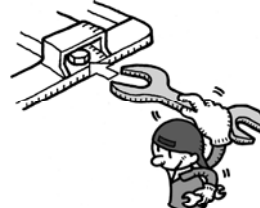
両口スパナ [りょうくちすばな]



特長

ボルトやナットの二面幅面(平行になっている二面)をくわえて、締め付け、緩めを行います。

頭部の形状は丸形とやり形があり、やり形は丸形より先端が細く、より狭い場所で使いやすくなっています。



ボルトねじ径とレンチ二面幅寸法表

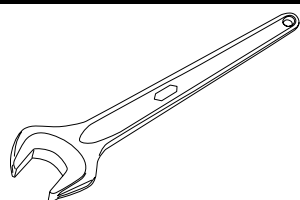
メートルねじ	M1.6	M2	M2.2	M2.5	M3	M3.5	M4	M4.5	M5	M6	M7	M8	M10	M12	M14	M16	M18	M20	M22	M24	M27	M30	M33	M36	M39	M42	M45	M48	M52	M56
六角ボルトナット mm	3.2	4	4.5	5	5.5	6	7	8	8	10	11	13	16	18	21	24	27	30	32	36	41	46	50	55	60	65	70	75	80	85
小型・六角ボルト ・ナット mm												12	14	17	19	22	24	27	30	32	36	41	46	50	55					
高力・六角ボルト ・ナット mm														22		27		32	36	41	46	50								

()内は旧 JIS の表示です。

種類及び等級

種類		等級	等級を表す記号
頭部の形状による種類	口の数による種類		
丸形 約15° 	片口	普通級	N
	両口	強力級	H
やり形 約15° 	片口	普通級	N
	両口	強力級	H

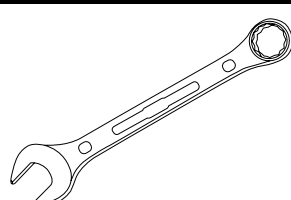
片口スパナ [かたぐちすばな]



特長

片方だけに口を持っているタイプです。

コンビネーションスパナ

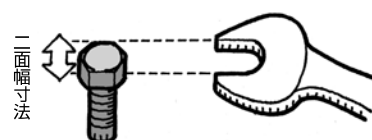


特長

幅広い修理や工作等、家庭でも使いやすい1本で2役の機能工具です。スパナ口で仮締め、メガネレンチで本締めができます。

ココミテ COCO MITE

●ボルト・ナットの二面幅寸法(mm)を確認し、対応したサイズのスパナを選んでください。

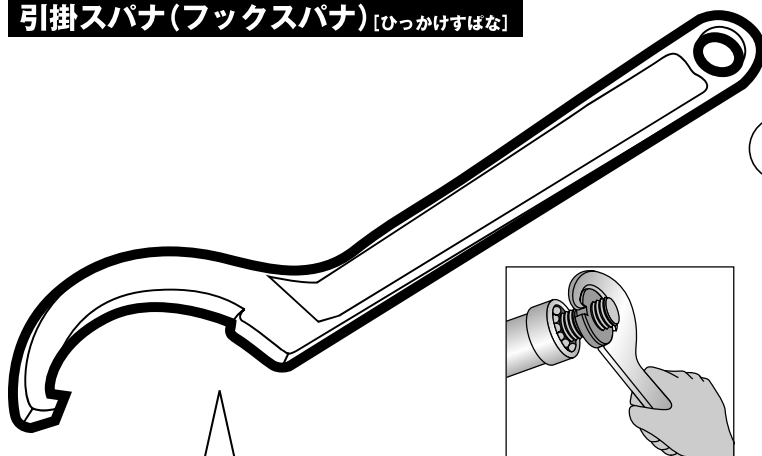


●用途に合わせてタイプを選んでください。(片口・両口・コンビネーション等)

スパナ

溝やピン穴に爪を入れ、てこの原理を利用して締め付ける工具です。

引掛スパナ(フックスパナ) [ひっかけすばな]



特長

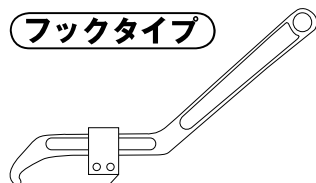
丸ナット、軸受け用ナットの取り付け・取り外し作業に使用します。先端部のフックと、あごの2点でナットに接しながら回せるので、力を掛けやすくなっています。

先端部のフックとあごの2点を接点として、てこの原理で締め付けます。レンチの適用範囲より小径すぎると爪が掛かりません。大径だと外れやすく危険です。

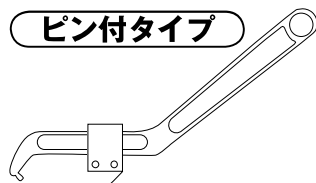


調節式引掛スパナ [ちょうせつしきひっかけすばな]

フックタイプ



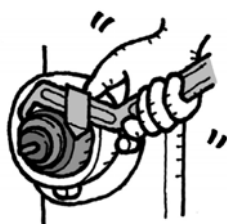
ピン付タイプ



径の調整が可能です。

特長

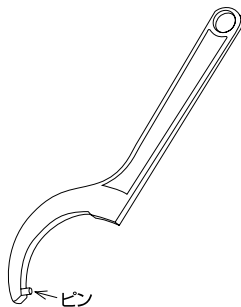
スライドを動かすことでより広範囲の直径に対応することができます。



引掛けピンスパナ [ひっかけびんすばな]

特長

- ・先端部のピンとあごの2点でナットに接しながら回せるので、力を掛けやすくなっています。
- ・丸ナットの受ける部分(掛かる形状)が丸穴の場合に使用します。



ココミテ

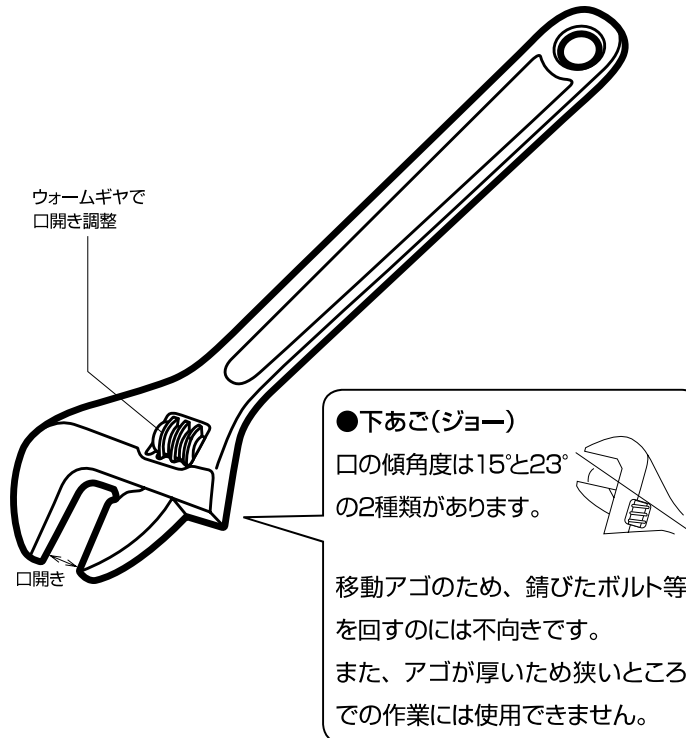
- 爪の形状(フック形かピン穴形か)を確認してください。

※爪の形状(フック形又はピン穴形)と丸ナットの掛かる形状溝や穴が合わないと思えません。

- 締め付ける対象物の直径がレンチの使用範囲内かを確認してください。

ひとつで複数サイズのボルトやナットを締めたり緩めたりできる工具です。

モンキーレンチ



特長

ボルトやナットサイズに合わせて使用することができます。

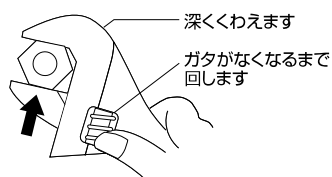


種類及び等級

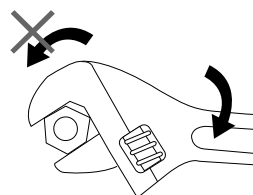
種類		等級	種類及び等級を表す記号
加工方法による種類	口の傾き角度による種類		
全鍛造品	15°形	強力級	H
		普通級	N
	23°形	強力級	H
		普通級	N
下あご鍛造品	23°形	—	P

モンキーレンチの使い方

- 使用時はしっかり柄を握ってください。
- 回す時は下あごの方向に回してください。

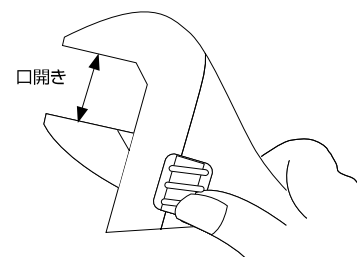


サイズをあわせませす。



ココミテ Coco MITE

- 全長(mm)を確認してください。
- 最大口開き(mm)を確認してください。

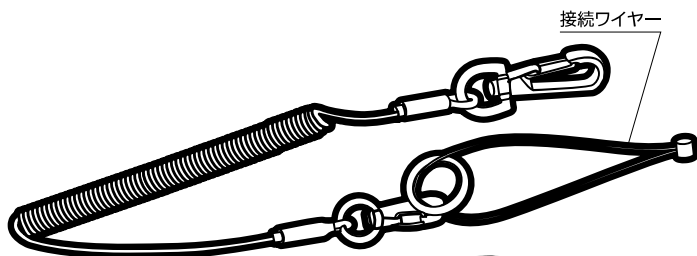


JIS 規格(JIS B 4604)

呼びサイズ	最大口開き	強さH級
100	13mm	60.8N・m
150	20mm	142.2N・m
200	24mm	274.6N・m
250	29mm	460.9N・m
300	34mm	784.5N・m
375	44mm	1471.0N・m

高所作業での工具落下を防止するのに使用するロープです。

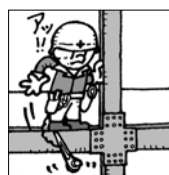
安全ロープ [あんぜんろーぷ]



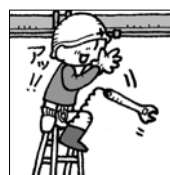
特長

ロープをループ状に巻き付けて、伸縮性を持たせているので落下時の衝撃を吸収します。

素材は中芯に高強度なステンレスワイヤーやケブラー繊維を、被覆には高耐久性樹脂を採用し柔軟性を確保しています。



屋外でも



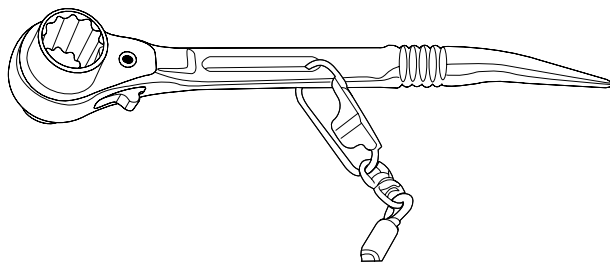
屋内でも



小物でも

工具との接続方法

ダイレクトキャッチ式

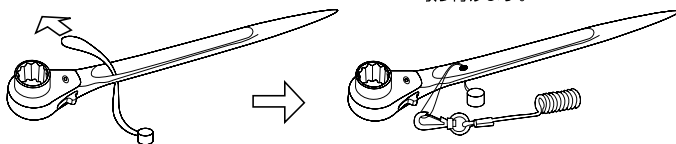


接続ワイヤーを使用する場合

(工具をホルダーケースに入れる場合)

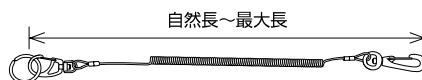
工具の孔にワイヤーを通し

図のように安全ロープに取り付けます。



ココミテ
COCO MITE

- 耐荷重(kg)、工具の重さ(kg)を確認してください。荷重をこえる工具には使わないでください。
- ロープの長さ(自然長・最大長)(mm)を確認し、作業しやすい長さを選んでください。

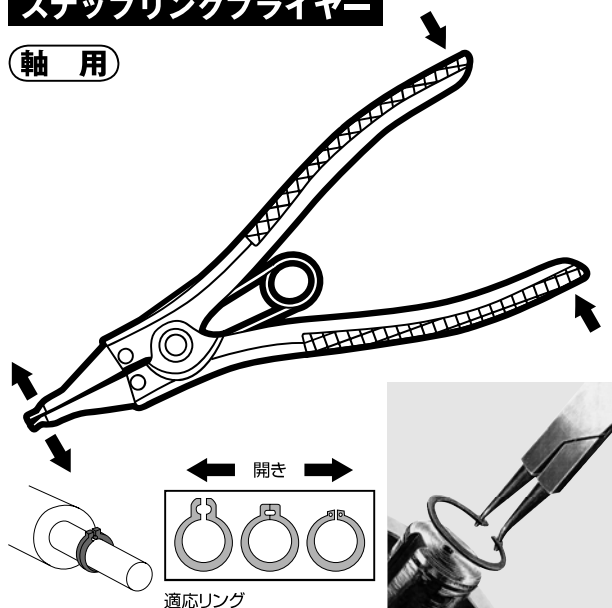


- ・自然長(ロープが縮んだ状態)
- ・最大長(ロープが伸びた状態)

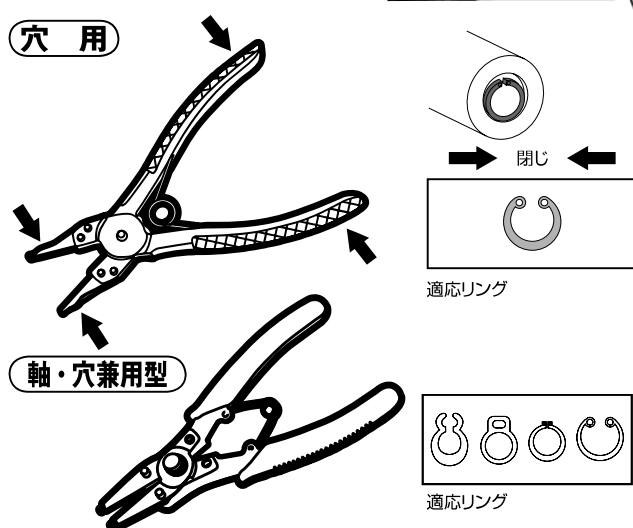
機械部などの軸や穴に使用されるC形止め輪を着脱する専用工具です。

スナップリングプライヤー

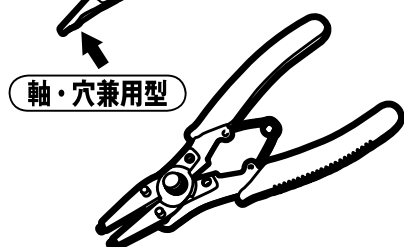
軸 用



穴 用



軸・穴兼用型



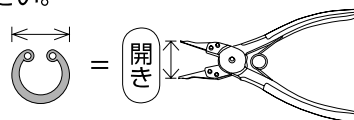
特長

機械部品の軸に取り付けられたC形止め輪を着脱する時に使用します。C形止めやグリッ止め軸の穴にスナップリングプライヤーの爪を差し込み柄を握るだけで止め輪を簡単に上げたり、縮めたりできます。基本的に軸用と穴用の専用がありますが、中には兼用型もあります。また、広げたり縮めたりした状態で固定できるものもあります。



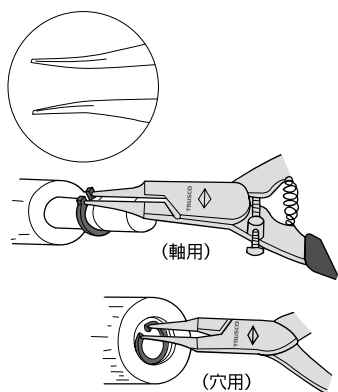
ココミテ COCOMITE

- 直爪タイプ・曲爪タイプかを確認してください。
- 軸用・穴用・兼用タイプを確認してください。
- 止め輪のサイズとスナップリングの使用範囲(mm)が合うかを確認してください。

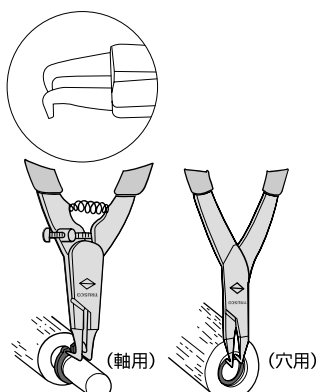


直爪タイプと曲爪タイプ

<直爪タイプ>



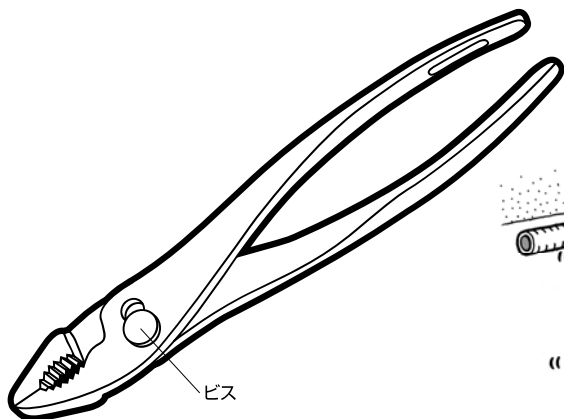
<曲爪タイプ>



プライヤー

物をつかむ・パイプを回す・線を切る時に使う工具です。

コンビネーションプライヤー



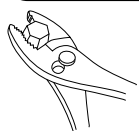
特長

つかむ物の大小によって口の開き方を2段階で調整できます。

日曜大工から工場など広く使われています。

つかみ方

ボルト・ナットのつかみ方

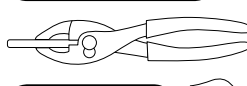


口の開きを大きくしてしっかりつかめます

丸棒・パイプのつかみ方



板材のつかみ方

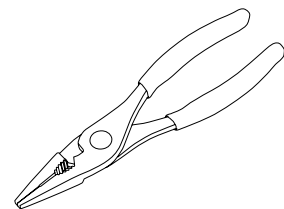


できるだけ両方の歯が平行になるようにつかめます。板を歯の奥まで差し込みます

線の切り方



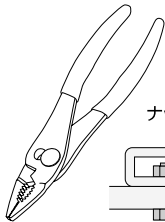
ロングノーズプライヤー



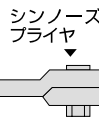
特長

先端が細く長いので奥深い場所でも作業ができます。

シンノーズプライヤー



ナット



特長

コンビネーションプライヤーの先端を細くしたタイプで狭い所での作業に向いています。

ベントノーズプライヤー



薄型だからナットをつかめる
手が当たらない

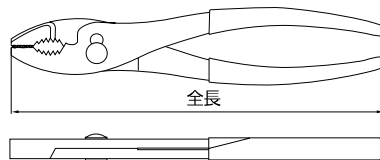
特長

先端部が曲がっているので障害物をかわしてつかむことができます。

ココミテ COCO MITE

- 全長(mm)を確認してください。
- プライヤーは、一般的には全体の長さ(呼び寸法)によって3種類あります。

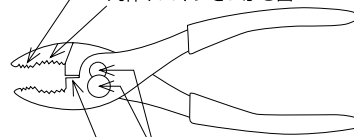
呼び寸法 (mm)	150
	200
	250



全長

板物や線をつかむ歯

丸棒やパイプをつかむ歯

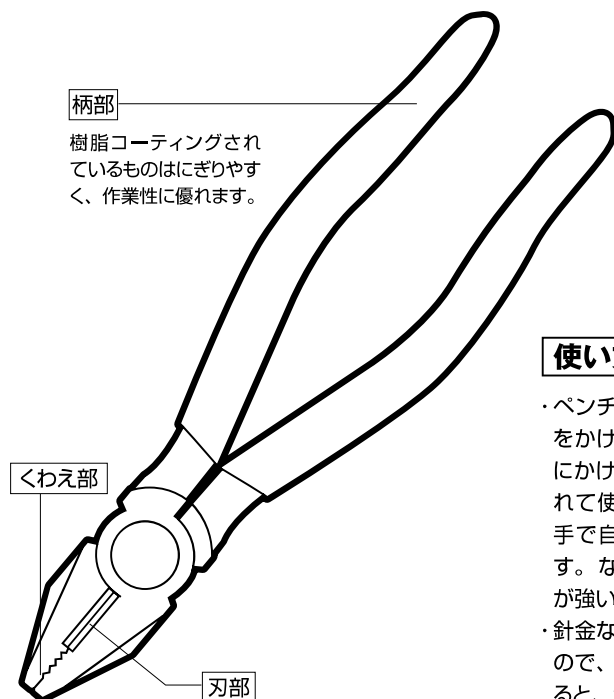


線を切る刃

口の開きを2段階に変えることができる

線材をつかんで曲げる・切る作業をする工具です。

ペンチ



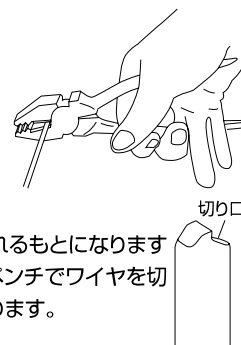
特長

先端にはギザのついたつかみ部があり、その後ろに切断用の刃物部があります。

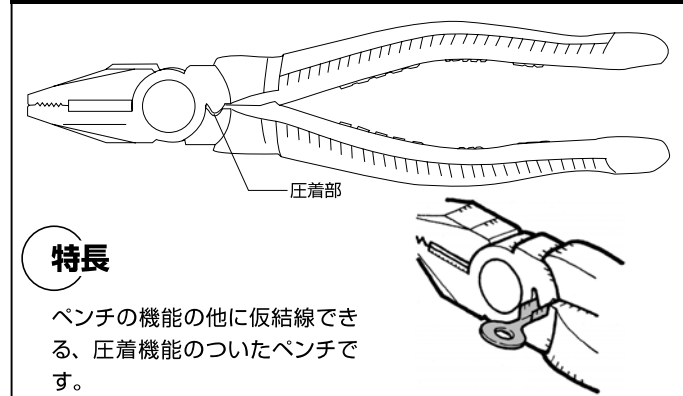


使い方

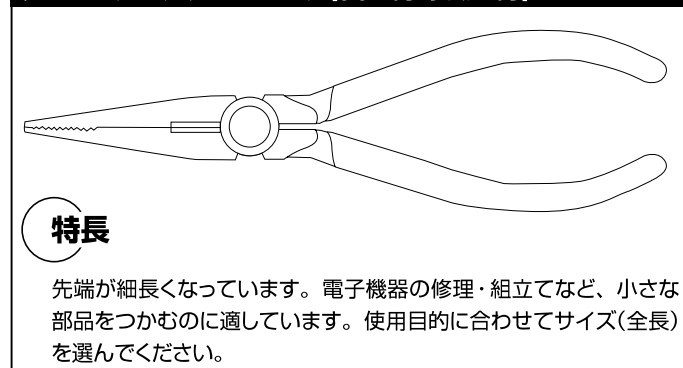
- ・ペンチを使う時は、一方の柄に親指をかけ、人さし指と中指を柄の内側に掛けて、薬指と小指は柄の間に入れて使います。こうすれば開閉が片手で自由になり、作業が楽にできます。なるべく柄の先の方を持った方が強い力が出ます。
- ・針金などを切る際に、こじめることは壊れるもとになりますので、こじらないようにしてください。ペンチでワイヤを切ると、切り口は平らにならず山形になります。



圧着機能付きペンチ [あつちゃくきのうつきへんち]

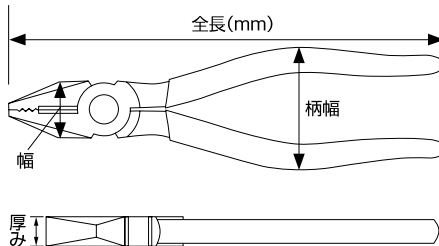


丸ペンチ・ラジオペンチ [まるへんち・らじおへんち]



ココミテ COCO MITE

- くわえ部のひらきを考慮して呼び寸法(全長)(mm)を確認してください。



単位:mm

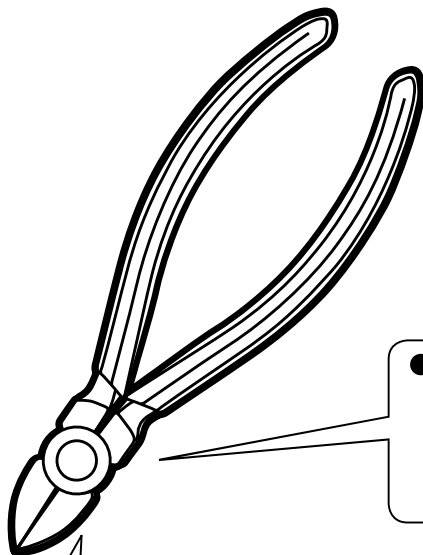
呼び寸法	幅	厚み	最大柄幅	全長
150	22 又は 23	12.5	50	160
175	24 又は 25	13.5	52	185
200	26 又は 27	14.5	54	210

- 用途に合わせてタイプを選んでください。

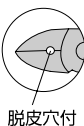
ニッパー

鉄線・銅線・電線・樹脂等を切断する工具です。

ニッパー



●刃部に電線の被膜をはぎとる**脱皮穴**を設けてあるものもあります。



●切る物の太さ、硬さにより、サイズ・材質が変わります。
太い物・硬い物になるとサイズが大きいものになります。

軟かい・細線

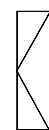
硬い・太線



刃表面形状



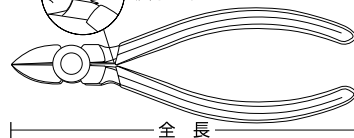
ラウンド刃



ストレート刃

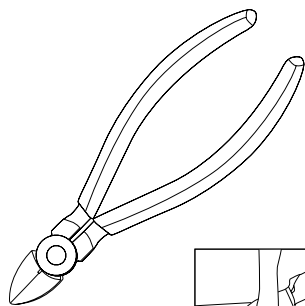
COCO MITE

- 切断するものの材質を確認してください。
(鉄、銅、樹脂、ピアノ線など)
- 切断能力を確認してください。
(何φの太さの線が切断可能か)
- 全長(mm)を確認してください。
(125・150・175・200mmなど)
- 戻しバネ付きかどうかを確認してください。
・戻しバネ付きの方が楽に作業ができます。



※切断する物の材質に応じた刃先形状がありますので切断する物に合ったタイプを選ぶ必要があります。

プラスチックニッパー



刃表面形状

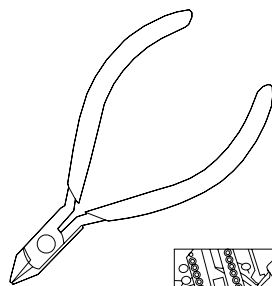


ラウンド刃 ストレート刃

特長

- ・軟質樹脂の切断に使用します。
- ・薄く鋭い刃に仕上げてあり、製品に切れ残りがなく、きれいな切断面になります。

ミニチュアニッパー



刃表面形状

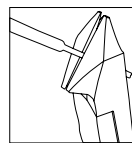
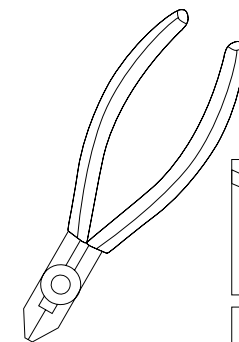


薄刃

特長

- ・精密機器の組立・補修に使用します。
- ・サイズが 100 ~ 125mm と小さく、細かい作業に適しています。

斜ニッパー [ななめにっぱー]



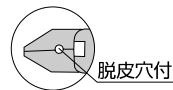
刃表面形状



薄刃

特長

- ・家電製品の修理、配線するときの電線の被覆をむく時に使用します。
- ・刃の角度が 40° 傾いています。
- ・電線の脱皮穴の付いたものもあります。

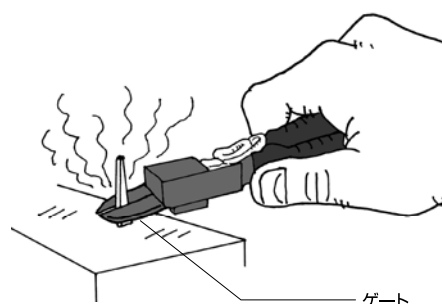
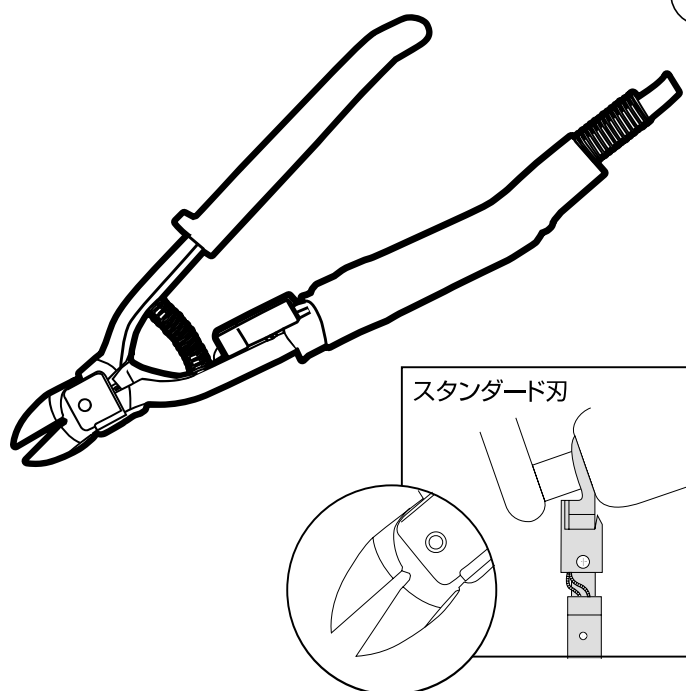


割れやすいプラスチック製品のゲートを加熱した刃で切る工具です。

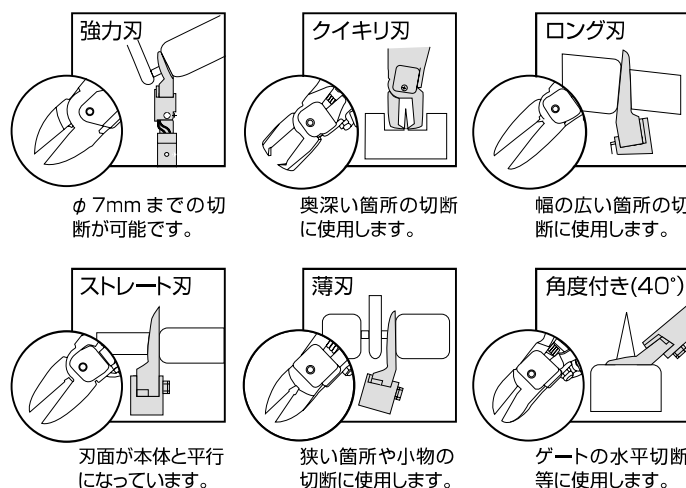
ヒートニッパ

特長

- ・ヒーターで刃先を加熱するため、割れやすい材質の樹脂を切断してもヒビが入ったり割れたりしません。
- ・切断する対象に合わせて刃先形状が7種類あります。
- ・刃部最高温度は140℃～170℃まであります。



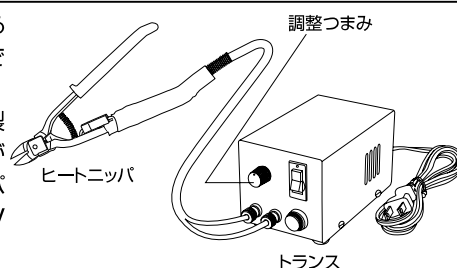
刃先の種類



トランス

ヒートニッパを使用するにはトランスが必要です。

ツマミを回すことで、製品に応じた温度調整が可能です。ヒートニッパはトランスにより24Vに変圧して使用します。

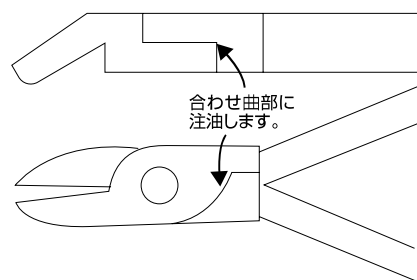


ココミテ Coco MITE

- 切りとる部品の形状に応じて、刃先形状の合った商品を選んでください。
- 切断するものの太さ(mm)を確認してください。

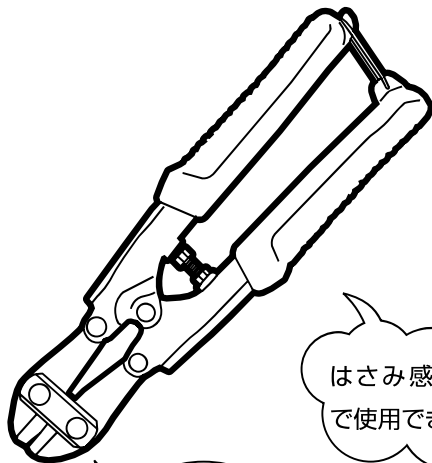
メンテナンス方法

加熱しているため、刃先の連結部分の油分が早くなり、動きが硬くなりやすいので、定期的に注油することを心掛けてください。



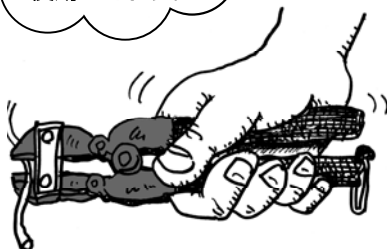
片手サイズで鉄線などを切る工具です。

ハンディカッター



刃形状
(片刃)

はさみ感覚で片手で
使用できます。



特長

用途別に種類があります。

軟線用カッター

軟線を切るための工具です。

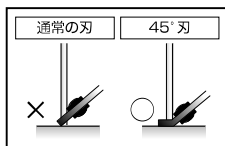
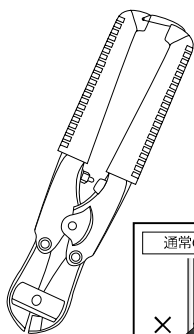
硬線用カッター

軟線用カッターより強力で、硬線も切れます。

軟線用カッター(ステンレス製)

軟線用カッターの材質にステンレス鋼を使い、錆に強くしたものです。

軟線用カッター(斜型)

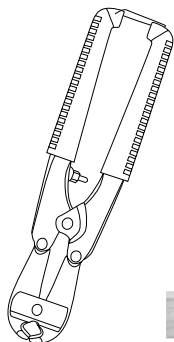


特長

軟線用カッターの刃先を曲げたもので、壁などから出ている線でも根元から切る事ができます。



軟線用カッター(縦型)(エンドカッター)



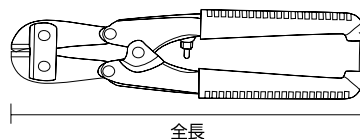
特長

打ち込まれた釘の頭だけを切るものです。
「喰い切り」とも呼ばれています。



ココミテ
COCO MITE

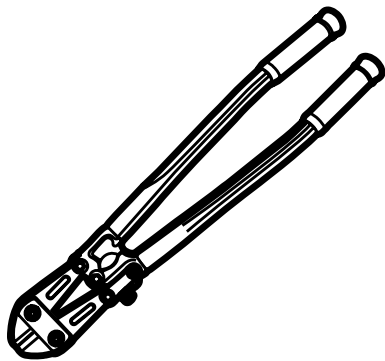
- 切断能力(何 mm の線が切断できるか)を確認してください。
- 刃形状を確認してください。
- 全長(mm)を確認してください。



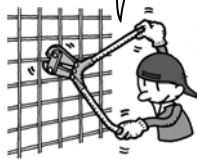
全長

線材・棒鋼・硬銅線・より線などを切断する工具です。

ボルトクリッパー



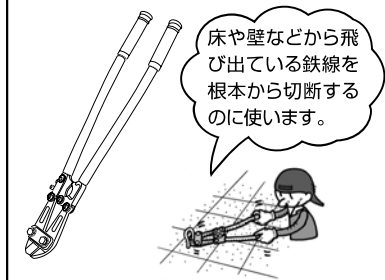
クリッパーとは「はさみ切る」の意味で、工事現場などで使用される鉄線(針金・鉄筋など)やより線などを切断するのに使用します。



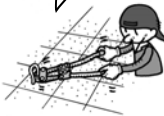
特長

- ・テコの作用を2段に応用したものでハンドル末端に加えた力が刃先では 20 倍から 50 倍になり少ない力で太い鉄線が切断できます。
- ・「番線カッター」とも呼ばれ、大きいサイズのは鉄筋なども切れます。
- ・ボルトクリッパーの全長は 300mm から 1050mm まで JIS により決められています。

アングルカッター

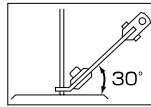


床や壁などから飛び出ている鉄線を根本から切断するのに使います。



特長

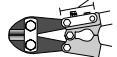
ボルトクリッパーの刃先を曲げたもので、刃部が壁にピッタリ着きます。



刃先の調整

刃先のすき間を調整する機構としては、調整フレーム式と偏心ボルト式の2種類が主に使われています。細い線材などを切断した時、切れ落ちない場合があります。そのような時に、フレームの調整ボルトや偏心ボルトを使って刃先のすき間が少なくなるように調整します。

(調整フレーム式)
調整フレーム

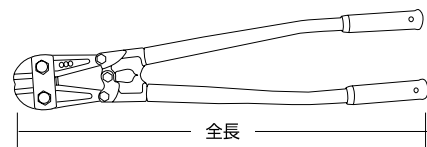


(偏心ボルト式)



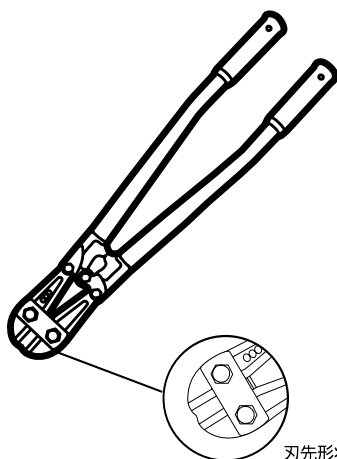
ココミテ COCO MITE

- 線材の硬さ(HRB、HRC)を確認してください。
(軟線用と硬線用があります)
- 切断可能最大径(mm)を確認してください。
- 軽くて使いやすいアルミ製のボルトクリッパーもあります。
- 全長(mm)を確認してください。



ワイヤーロープや電線ケーブルのように細い線を束ねて作られた物を切断するための専用工具です。

ワイヤーカッター



刃先形状



特長

- ・ワイヤーが圧力で逃げないような刃先形状になっています。
- ・ワイヤーを切断するだけに開発された工具のため、ピアノ線や太い針金の切断には不向きです。(すぐに刃が欠けてしまいます)

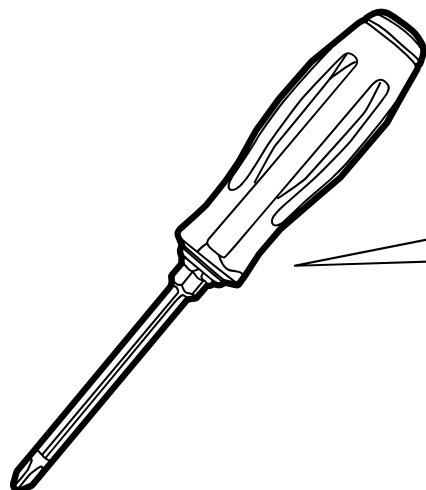
ココミテ COCO MITE

- 切断するワイヤーやケーブルの材質を確認してください。
- 切断するワイヤーやケーブルの外径(最大)(mm)を確認してください。

ドライバー

手動でねじを締めたり緩めたりするのに使用する工具です。

ドライバー(ねじ回し)



●柄の形状には様々な種類があります。

普通形



●軸が柄の中で止まっているタイプです。

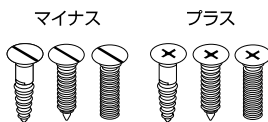
貫通形



●軸が柄を貫通して、柄尻まで金属が出ているタイプです。軸と尻金が一体になっているため、打撃を与えることができます。強く締めたねじ、錆び付いたねじにショックを与えて緩めるために使います。

刃先の種類

刃先は、十字(プラス)や一文字(マイナス)などがあります。ねじがプラスねじの場合、「プラスドライバー」を使います。一文字に溝の切ったねじが「マイナスねじ」で、そのねじを回すドライバーを「マイナスドライバー」と呼びます。

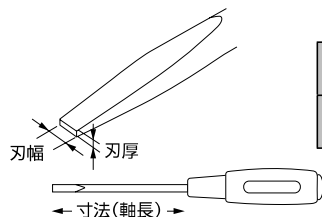


一般的なねじの着脱に使用します。

マイナスドライバー

マイナスドライバーは先端部の刃幅と軸のつけ根から先端までの長さ(軸長)で表します。この長さや刃幅は JIS 規格で決まっていますので、締め付けるねじによく合うものを選ぶことが大切です。

例) 4.5×50mm、6×100mm のドライバーなど



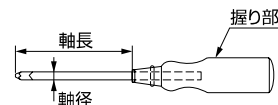
単位: mm

軸長	50	75	100	125	150	200	250	300
先端部の刃幅	4.5	5.5	6	7	8	9	10	10

プラスドライバー

プラスドライバーは、大きさを番号で呼び、1番から4番まであります。プラスドライバーの寸法は、軸のつけ根から先端まで(軸長)の長さで表します。

単位: mm

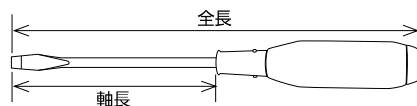


種類	H 形			
呼び番号	1番	2番	3番	4番
軸径 基準寸法	5	6	8	9
軸長	75	100	150	200

※一般的にはこのサイズですが、これに当てはまらない長軸タイプ等の商品も存在します。
(⊕ 2×200, ⊖ 5×250 など)

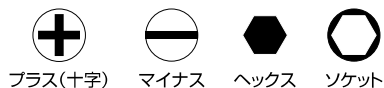
ココミテ COCO MITE

- 用途に合ったタイプを選んでください。
- 全長(mm)、軸長(mm)を確認してください。



- マグネットの有無を確認してください。
- ねじ頭の形状・サイズに合った刃先を選んでください。

<例>



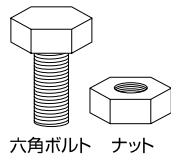
プラス(十字) マイナス ヘックス ソケット

ボックスドライバー(ソケットドライバー)



特長

- ・六角ボルト・ナットの着脱専用です。
- ・ボルト・ナットの二面幅寸法(mm)を確認してください。



六角ボルト ナット



マグネット入りドライバー [まぐねっといりどらいばー]

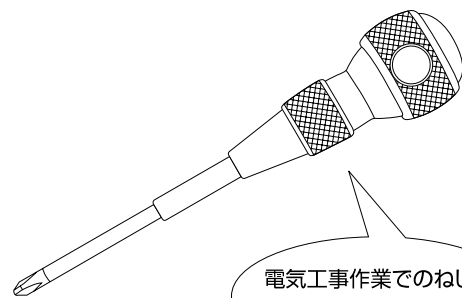
マグネット入り

一般的なねじの
着脱に使用します。

特長

- ・ねじが落下しないように刃先にマグネットが入っています。
- ・磁気を嫌う作業には使用しないでください。

電工ドライバー [でんこうどらいばー]

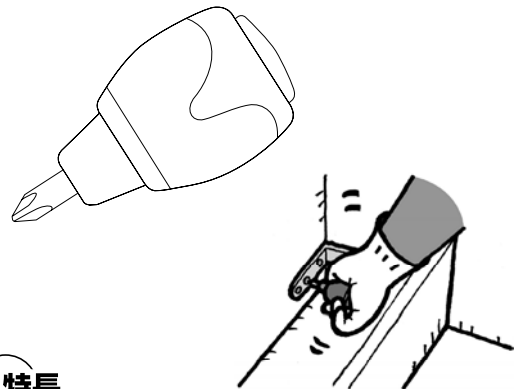


電気工事作業でのねじの
着脱に使用します。

特長

ハンドルが丸く大きく、回す時に力が入りやすくなっています。

スタビードライバー

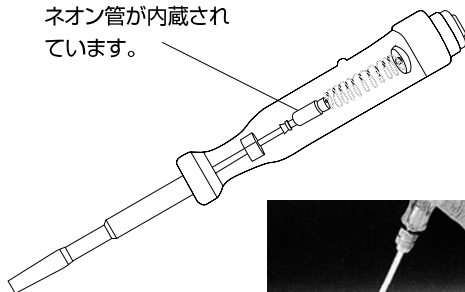


特長

全長が短くなっているため、普通のドライバーが入らない狭い場所などに便利です。

検電ドライバー [けんでんどらいばー]

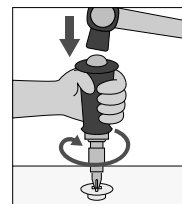
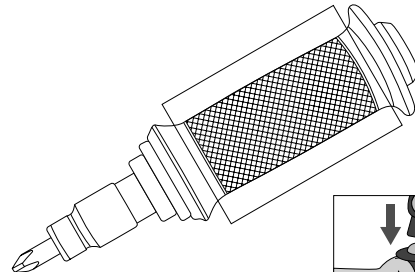
ネオン管が内蔵されています。



特長

ハンドルにネオン管などが内蔵されており、光で通電状態を検査できます。

手動インパクトドライバー [しゅどういんぱくとどらいばー]



特長

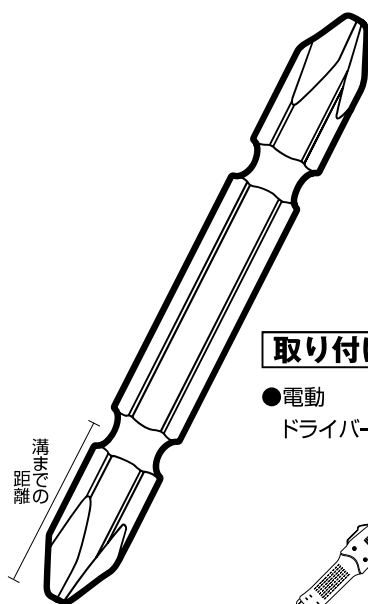
ハンマーでたたくと、その力が回転に変化し、ねじを緩めたり締め付けたりできます。

ドライバービット

エア・電動ドライバーの先端に取り付けて、ねじやボルト・ナットの着脱を行います。

ドライバービット

両頭ビット



●様々な形状のねじがありますので、ねじに合った刃先のビットを使用します。



取り付けドライバーの種類

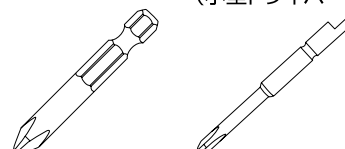
- 電動ドライバー
- 充電インパクトドライバー
- エアドライバー



ビットの種類

両頭ビットの他に以下のものがあります。

- 片頭ビット
- 半月ビット (小型ドライバー用)



主なねじ頭の例

形状	名称	使用箇所
⊕	プラス(十字)	全般
⊖	マイナス	全般
⬢	ヘックス(ヘキサゴン)	一般金属加工組立・金型・機械
⬢	ソケット(ボックス)	建築用コーチねじ・仮枠・一般金属加工組立
⬢	トルクス®	OA機器・携帯電話・自動車・機械
⬢	LHS(ラインヘッド)	OA機器・携帯電話・自動車・機械
⬢	Y 型	OA機器・携帯電話・機械
⬢	三枚羽(トライウイング)	航空機・特殊車両・締め付け専用ねじ
■	スクエア	2x4工法の本ねじ・キャンピングカー・筋交い金物取付

TORX®(トルクス®)はCAMCAR DIVISION OF TEXTRON Fastening Systems Inc. の登録商標です。

※特殊なねじ頭のものは、外されたくないときに使います。

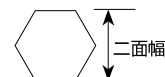
熱処理硬度について

ビットには熱処理硬度を設定しているものがあります。熱処理硬度の選定はビットの耐久性向上のために重要です。一般的にはビット先端が折れやすい場合は低めの硬度のビットを選定し、ビットの摩耗が激しい場合は高めの硬度のビットを選定します。また、製品の結合状態や締め付けツールの種類によってビット先端に過度の衝撃が伝わる場合などは硬度の低いビットを選定します。

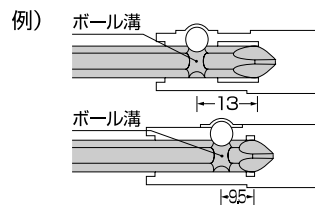
熱処理区分	ねじ使用例	産業用途
可能な限りの最高硬度	精密小ねじ、自動機取付け、連ねじ	精密機器組立、弱電自動ビス締め、住宅用連ねじ
高硬度	木ねじ、小ねじ、タッピングねじ、セルフドリリングねじ	弱電組立、通信音響機器組立、建築、木工作業
標準硬度	タッピングねじ、小ねじ	自動車・機械組立、サッシ組立

ココミテ COCO MITE

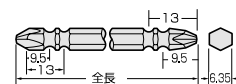
●ビット二面幅と工具の取付口が適合しているかを確認してください。



●エア・電動ドライバー差込口には様々な形状があるので、径と溝までの距離が合うかを確認してください。



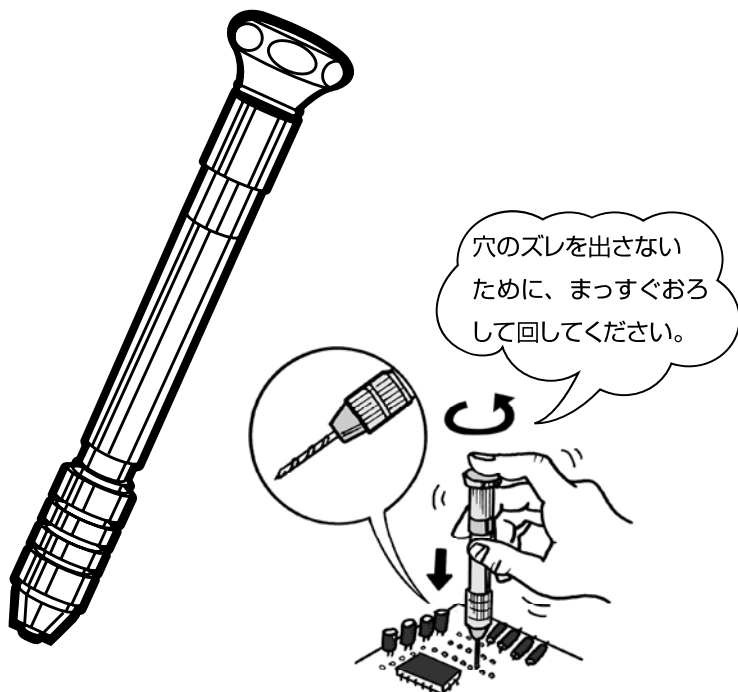
・溝サイズ 13mm と 9.5mm のどちらにも使える W 溝用タイプもあります。



●使用するねじの頭に合ったビットを選んでください。(プラスねじ・マイナスねじなど)

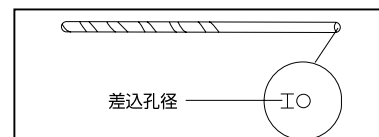
ドリルを先端でつかみ、プリント基板、プラスチックの精密加工に使用します。

ピンバイス

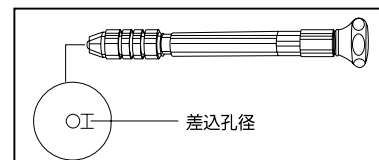


特長

・ドリル・タップなどを保持して、多用途に使えるピンバイスです。



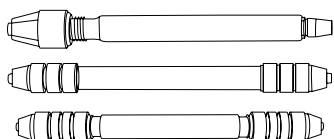
・チャック口径が0～3.2mmまであるので、精密ドリルなら幅広くつかめます。



ピンバイスの種類

●標準タイプ(ピンバイス両頭式)

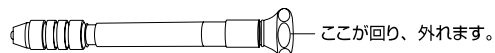
・両方に先端が取り付けます。



●標準タイプ(ピンバイス収納式)

・先端が収納できます。

(後ろを回し、外した後その中にもう1つコレットを収納します)



●充電ドライバー用



充電ドリルで使用可能です

ココミテ
COCO MITE

●つかむドリルやタップの径を確認してください。

●両頭式か片頭式かを確認してください。

ヘクスローブレンチ

トルクス®ねじを手動で着脱する工具です。

トルクス®ネジドライバー



特長

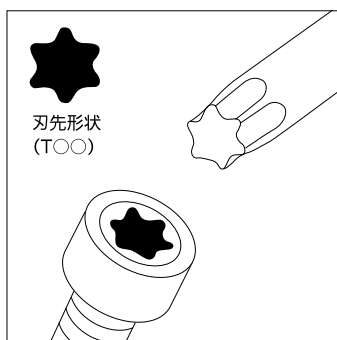
- ・六角や四角ドライブに比べて力の伝達が優れています。
- ・工具やねじの破損が少ないです。
- ・ねじ穴が垂直に立っているため工具が浮き上がりず、上から押さえつける力が不要です。

トルクス®ねじの種類

トルクス®ねじの他に、ねじ穴中央部に突起を付け、通常のトルクス®ドライバーやマイナスドライバーでは差し込めない「いじり止め付きトルクス®ねじ」があります。

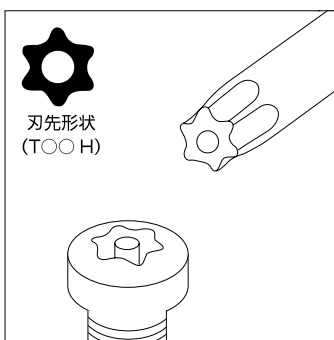
このねじに使えるトルクス®ドライバーもあります。

トルクス®ねじ



刃先形状
(T00)

いじり止め付きトルクス®ねじ

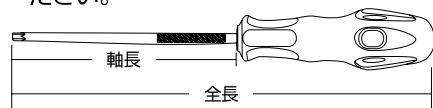


刃先形状
(T00H)

TORX® 及びトルクス® は Acument Intellectual Properties, LLC の登録商標です。

ココミテ COCO MITE

- 用途に合ったタイプを選んでください。
- 全長(mm)、軸長(mm)を確認してください。



- ねじ穴のサイズに合った刃先(T000又はT000H)を確認してください。



- トルクス®の刃先は一般的に「T000」というサイズ表示で表します。「T000H」というように後ろにHが付くものは左記に示した中央部に突起のある「いじり止め付きトルクス®ねじ」用のものです。

切削チップの交換に使用するレンチです。

チップ交換用トルクス®レンチ [ちっぷこうかんようとるくすれんち]

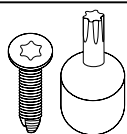


特長

- ・切削ホルダーへのチップ取り付けには、トルクス®ねじが使われています。そのため、一般的なレンチは使用できず、専用のレンチを使います。
- ・トルクス®ねじは、現在では自動車や各種精密機器に広く使われています。
- ・切削加工の現場だけでなく、自動車整備や電機・電子機器のメンテナンスなどの現場でも活躍するツールとなっています。
- ・トルクス®ねじは、その形状からねじとドライバーとのかみ合いが強く、締結する際の力がスムーズに伝わります。そのため効率的な作業が可能です、さらにねじの破損を防ぐという利点があります。

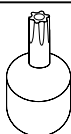
トルクス®レンチの種類

トルクス®レンチ



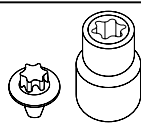
もっとも標準的な形状です。切削ホルダー用のレンチとして使用されるのはこの形状になります。

いじり防止タイプ



中心に突起があり、マイナスドライバーなどが差し込まれる事を防ぎます。いじり止めの効果が高く、特に精密機器などに使われます。

トルクス®ナットレンチ



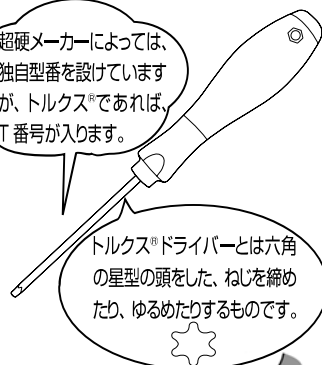
T型と反対の凹型のレンチです。各種産業機器に使用されます。

ココミテ COCO MITE

●トルクス®ねじのサイズ(T番号)を確認してください。

トルクス®ドライバー

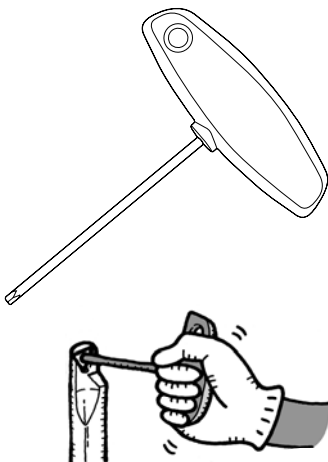
超硬メーカーによっては、独自型番を設けていますが、トルクス®であれば、T番号が入ります。



特長

ドライバーハンドルなので、小さなねじも小サイズのトルクス®ねじでは、必要以上に締める事がありません。締め付けの加減が判りやすくなっています。

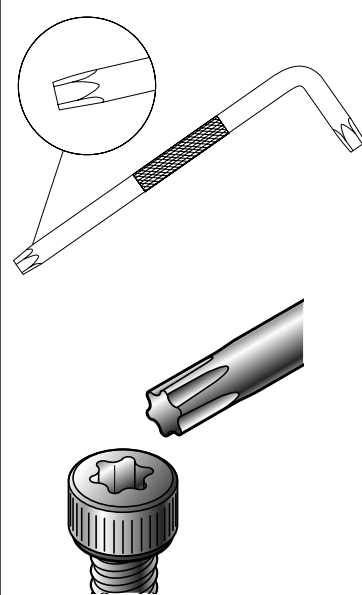
Tハンドルトルクス®ドライバー



特長

Tハンドルタイプなので強いトルクでの締め付けが可能です。

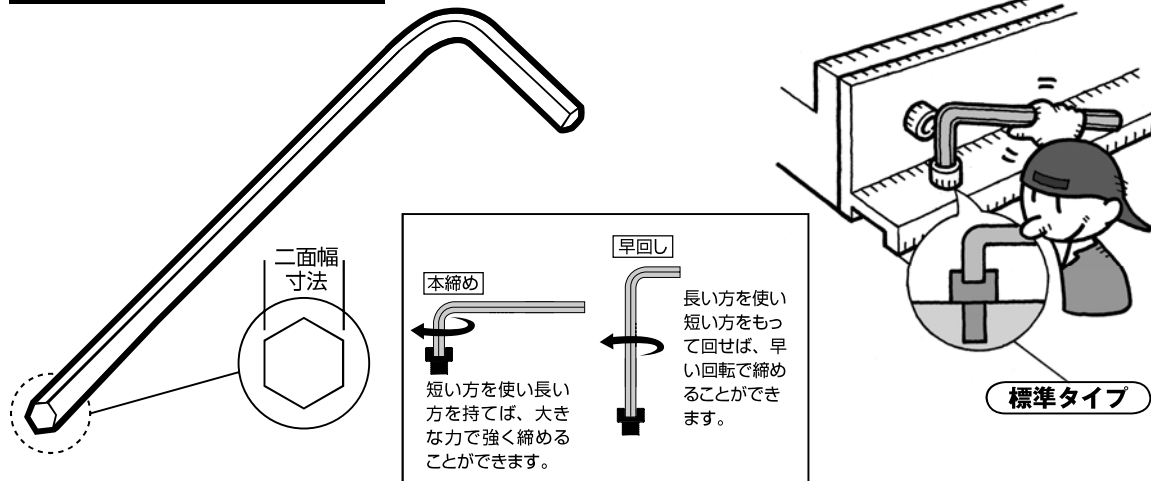
トルクス®L型レンチ



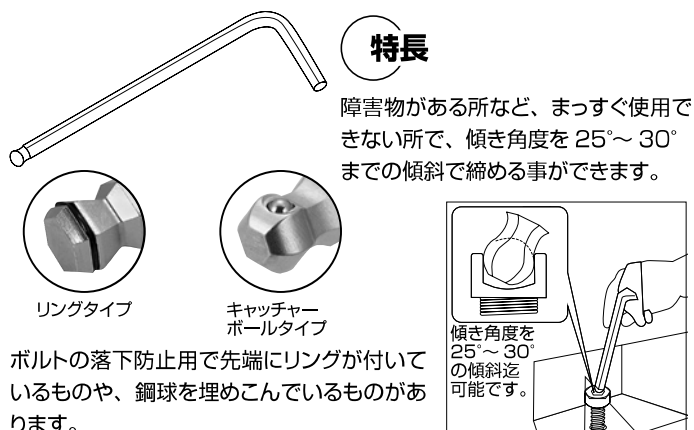
TORX® 及びトルクス® は Acument Intellectual Properties, LLC の登録商標です。

六角穴付きボルト・止めねじの締め付け、取り外しに使います。

六角棒レンチ [ろっかくぼうれんち]



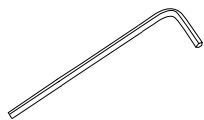
ボールポイントタイプ



ボルトの落下防止用で先端にリングが付いているものや、鋼球を埋めこんでいるものがあります。

六角棒レンチの種類

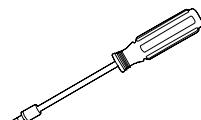
ロングタイプ



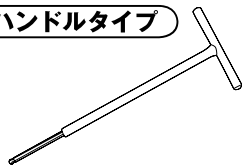
首下ショートタイプ



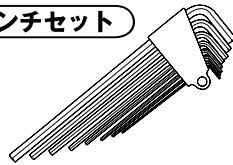
ドライバータイプ



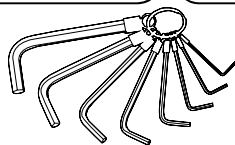
T型ハンドルタイプ



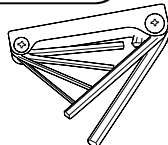
六角棒レンチセット



リング式六角棒レンチセット



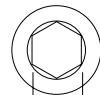
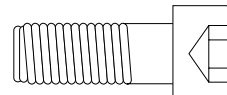
ナイフ式六角棒レンチセット



ココミテ COCO MITE

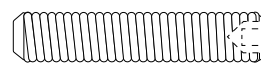
●六角穴付きボルト、六角穴付き止めねじの二面幅寸法(mm)を確認してください。

六角穴付きボルト



二面幅寸法

六角穴付き止めねじ

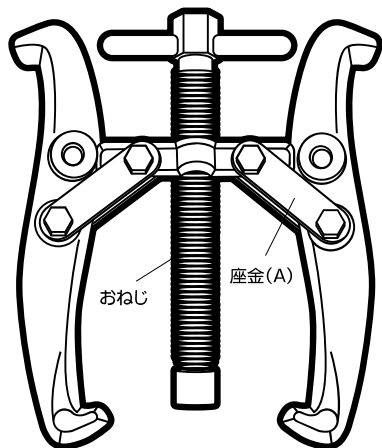


二面幅寸法

●用途に合わせて六角棒レンチの材質、硬度、タイプを選んでください。(ステンレス・特殊合金鋼等もあります。)

機械産業等のギヤ・プーリ・ベアリングを引き抜く専用工具です。

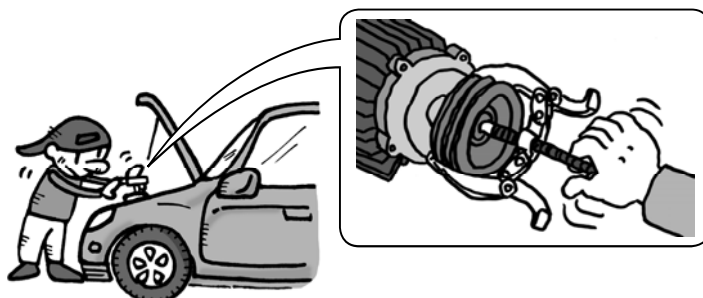
ギヤプーラ



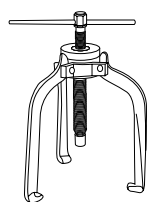
(A)…座金を非熱処理し、荷重が掛かりすぎるとこの部分が変形するようになっています。

特長

雄ねじの軸力を利用しているため、小さな操作力で大きな引抜力を得ることができます。



ショックスピードプーラ

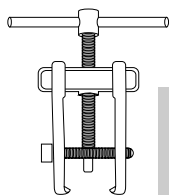


特長

雄ねじ頭部を軽く打撃することにより、軸やプーリ等に震動を与えてねじの操作力を軽減します。打撃しても他の部品に衝撃が加わらず壊れない構造となっています。



ベアリングプーラ

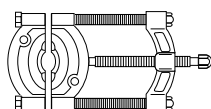


特長

自動車(ダイナモ)のベアリング、電動工具(丸のこ)のベアリング、家電(クリーナー)のベアリング等の引抜き作業に使用します。

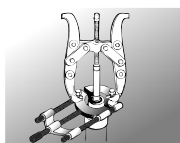


ベアリングセパレータ



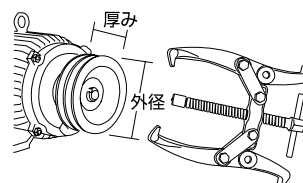
特長

ギヤプーラ等でベアリングやギヤを取り外す時に用いるアタッチメントです。ギヤプーラの爪では引っ掛けることのできない、すき間の狭い場所にも使用できて便利です。



ココミテ COCO MITE

●引抜物の外径(mm)、厚み(mm)を確認してください。



●引抜荷重(K・N)(キロニュートン)の確認をしてください。

(1 t= 9.80665 K・N)

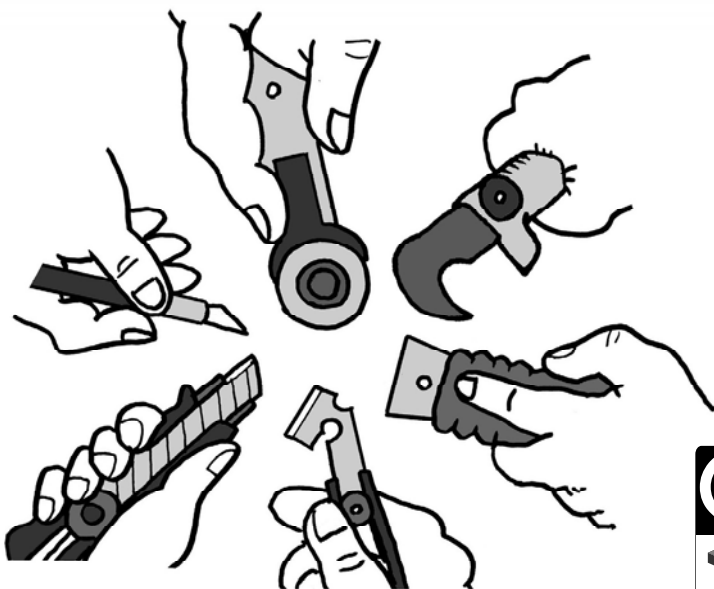
●爪の長さも、標準と長いタイプがあります。爪も2本タイプと安定性に優れた3本タイプがあります。

●雄ねじを回して引抜力を発生しているため、雄ねじに大きな力が掛かるので、こまめに注油が必要です。油切れの場合、操作力が大きくなり、雄ねじの焼付きを起こします。

カッター

身近で誰もが簡単に利用できるカッティングツールです。

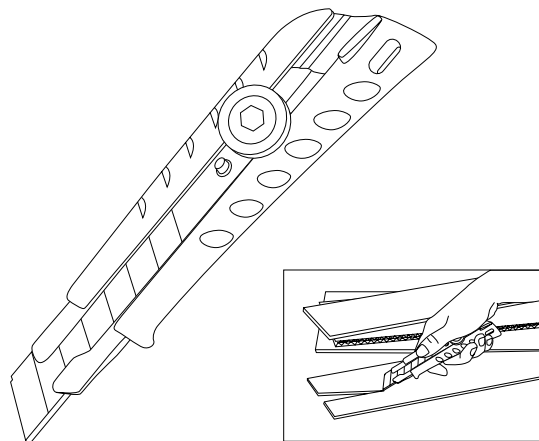
カッター



ココミテ
COCO MITE

- 切断する素材・厚みに適したカッターを選んでください。
- 作業に応じた種類のカッターを選んでください。

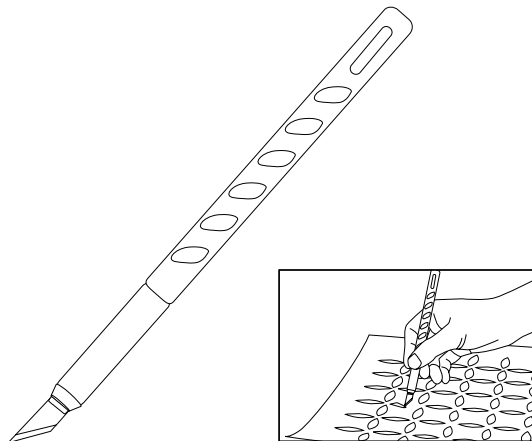
カッター



特長

- ・あらゆる場面で使用できる折る刃式の一般的なカッターナイフです。刃は通常の刃と刃先を鋭角に研磨した切れ味重視の黒刃があります。
- ・カッター刃は主に以下の4種類の刃があり、使い分けすることで作業効率が良くなります。
 - 厚物などハードな作業の向いたH刃(刃厚 0.7 mm)
 - あらゆる作業に適した大型刃(刃厚 0.5 mm)
 - 切断面の切り口が目立たない超薄刃(刃厚 0.25 mm)の中型刃
 - 家庭やオフィスなど一般的な軽作業に適した小型刃(刃厚 0.38 mm)

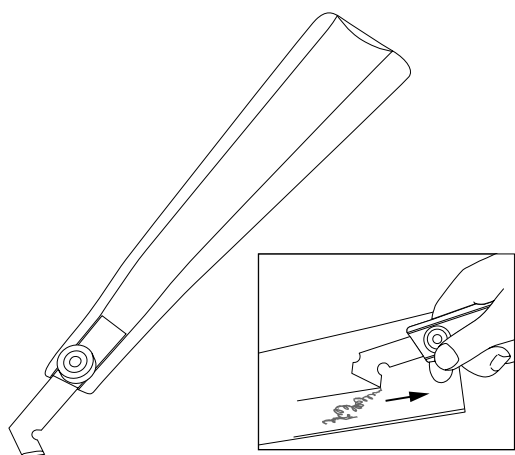
アートナイフ



特長

- ・刃先が鋭角で、細かい作業に適したペンタイプのカッターです。
- ・ホルダーはペンタイプと通常のカッタータイプの2種類あります。

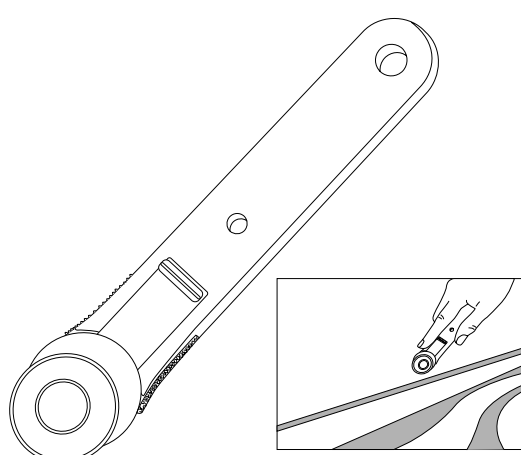
P カッター



特長

アクリル・塩ビ板などのプラスチック板専用のカッターです。各種硬材質へのすじ入れにも使えます。

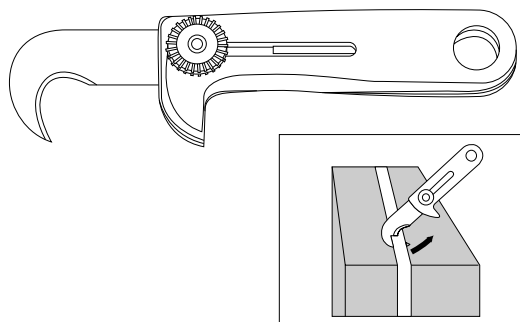
ロータリーカッター



特長

- ・従来のカッターナイフではカットしにくい布地や薄紙・フィルムなど円形刃を回転させることで簡単にカットでき、曲線や直線などもきれいにカットできます。
- ・また使用時にカッターマットを併用すると、刃の持ちが良くなります。

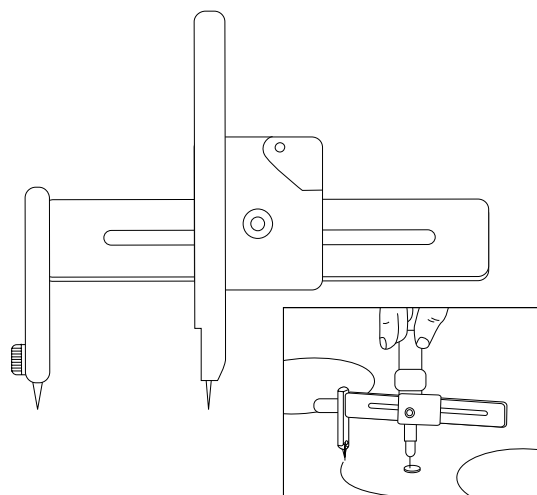
フックカッター



特長

下地や品物を傷つけない大型フック刃を装着したカッターです。

コンパスカッター



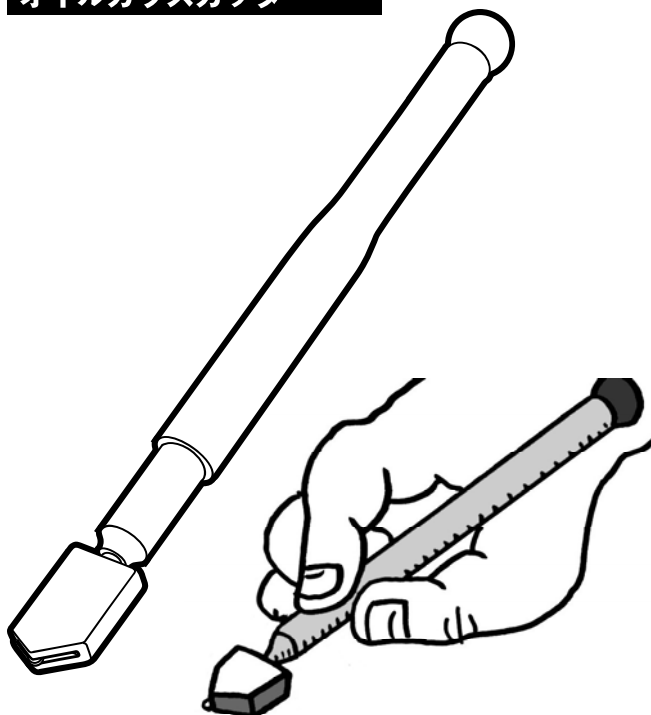
特長

- ・様々な素材を簡単に円形に切り抜きためのカッターです。
- ・使い方はコンパスを使う要領で簡単にカットできます。

カッター

ガラスを切断するために使用する工具です。

オイルガラスカッター



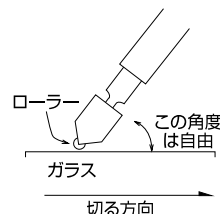
特長

カッター本体に油を注入し、ガラスを切断します。

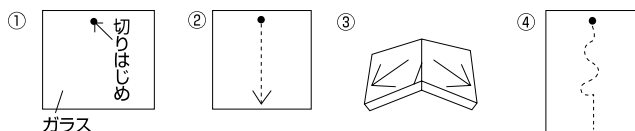
ガラスを切ったときに、その切り筋に油が浸透してきれいにガラスが割れます。

また、油で切る時のガラスの粉の飛び散りを抑えることができます。

刃先には超硬ローラーを使用しているので自由な角度でガラスを切ることができます。

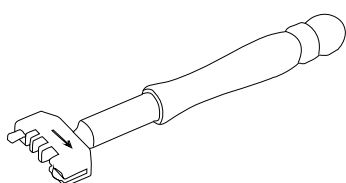


① ガラスの切り方について



- ① 切りはじめはガラスの上端から 3mm 程度下の位置から切ります。
- ② 切りはじめたら下端まで切り落とす感じで切ります。(途中で止めると割れません。)
- ③ 下に開くようにして割ります。(例:板チョコを割る感覚に近いです。)
※同じところを 2 度切りすると刃先が痛みますので、切り直すときは少し横にずらして切るようにしてください。
- ※強化ガラス・耐熱ガラスには使用できません。
- ④ オイルガラスカッターでは曲線切りも可能です。

ダイヤモンドガラスカッター



特長

ダイヤの刃先をガラス表面に当てることによって切断します。

ココミテ COCO MITE

● 切断するガラスの厚み(mm)を確認してください。

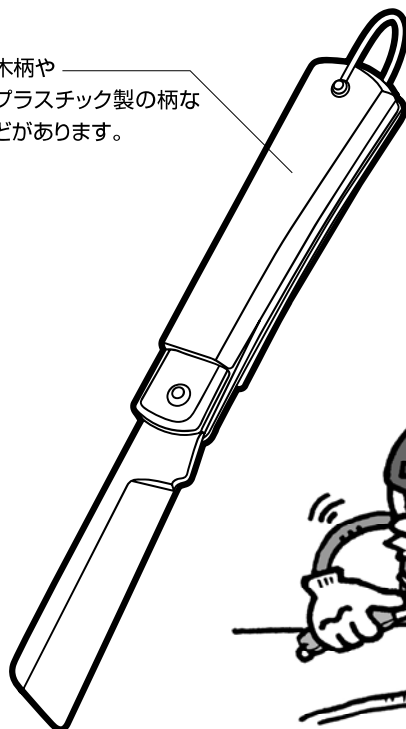
・切りたいガラスの厚さが2種類以上という場合はオイルカッターが適しています。

・何度かガラスを切ったことがあるという経験者や熟練者の方は、ダイヤモンドガラスカッターを使うことをおすすめします。

電線やケーブルの加工時に使用する専用のナイフです。

電工用ナイフ [でんこうようないふ]

木柄や
プラスチック製の柄な
どがあります。



電気設備工事
の割線作業に

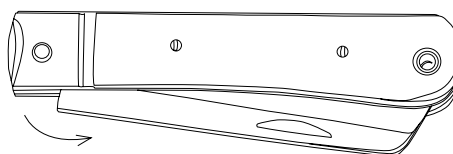


特長

電線・ケーブルの皮むきなどで使用します。

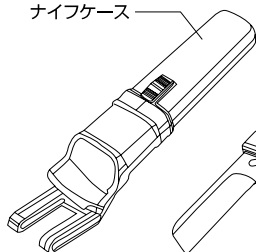


・折りたたみ式はコンパクトに収納できます。

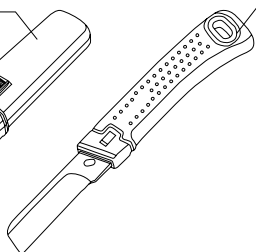


電工用ナイフ用途のいろいろ

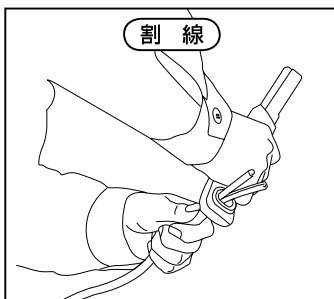
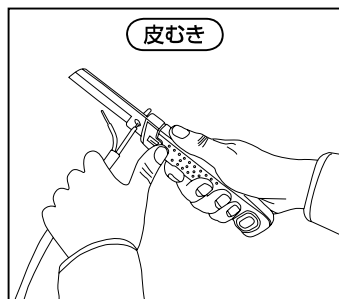
ナイフケース



割線用の穴

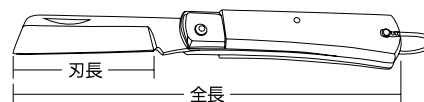


・絶縁性に優れた柄の部分がゴムや樹脂のものもあります。



ココミテ
COCO MITE

- 刃の材質を確認してください。
 - ・ステンレス製…錆びに強いです。
 - ・鋼製…折れにくく、研ぐことができるので切れ味を持続させる事ができます。
- 全長(mm)、刃長(mm)を確認してください。



はさみ

材料や部材の切断に使います。

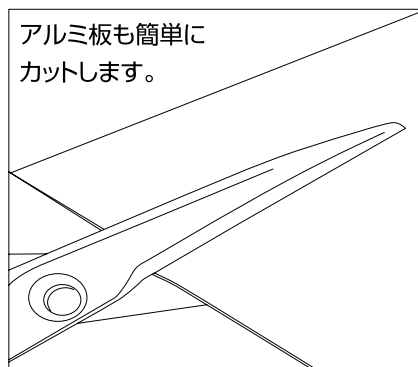
万能ハサミ [ばんのうはさみ]



特長

IV 線などの細い電線や、薄い(0.5 mm 程度)のアルミ板、鉄板・プリキ板・プラスチック板などの硬いものからガーゼのような柔らかいものまでスムーズにカットします。

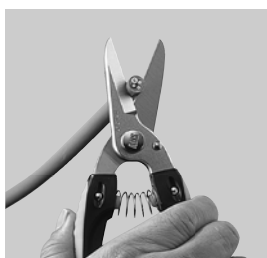
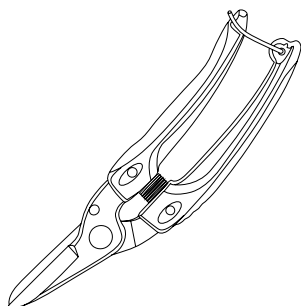
アルミ板も簡単に
カットします。



『ハサミ』進化論

ハサミの歴史は古く、わかっているだけでも紀元前 1300 年の古代エジプト文明にまでさかのぼります。日本で発見されたものとしては古墳時代のもが多く、量産されはじめたのは江戸時代からです。現在のハサミは刃物鋼が主な材質として採用され、ステンレス、セラミック製など様々あります。ユニバーサルデザインとして生産されている製品は右利き用・左利き用の区別がなく使用することができます。

電工ハサミ [でんこうはさみ]



特長

紙、以外の切りにくいビニールまたは、電話線、コンピュータ配線など線の裁断電機関係のものに最適なハサミです。

ココミテ COCO MITE

- 切断する物に合ったハサミを選んでください。
- 全長×刃長(mm)を確認してください。

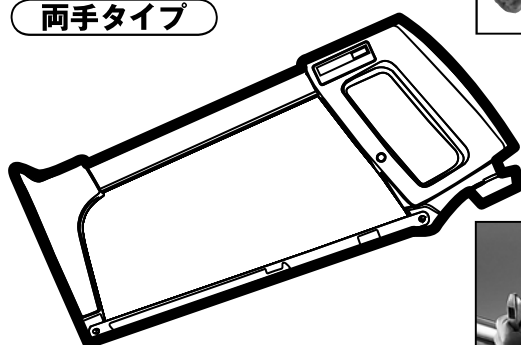
パイプや材木を切断する工具です。

金工のこぎり [きんこうのこぎり]

片手タイプ



両手タイプ



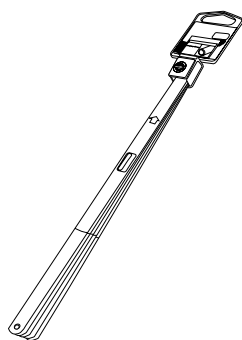
特長

- ・ちょうつがいで刃をピンと伸ばすことができます。
- ・マシン油をつけると、すべりがよくなるので折れにくくなります。

鉄工用・ステンパイプ・塩ビパイプ等の切断に最適です。



替刃(ハイス) [かえば]



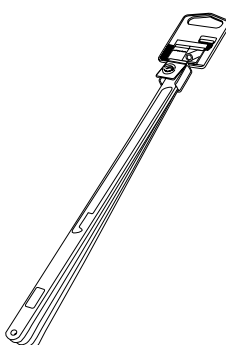
特長

- ・低価格で一般普及品です。
- ・配管・電気工事のパイプ切断に最適です。

COCO MITE

- 全長(のこ刃呼称寸法) (mm)を確認してください。

替刃(バイメタル) [かえば]



特長

- ・折れにくく、飛散しないので、長寿命です。
- ・日本仕様ものは寸法 250mm、世界基準のものは 300mm になっています。
- ・耐久性抜群のコバルト入りです。

COCO MITE

- 全長(のこ刃呼称寸法) (mm)を確認してください。

ココミテ
COCO MITE

- のこ刃サイズ(mm)を確認してください。
- 切断する材質を確認してください。

ハンマー

柄を握って振りおろすことで対象物に打撃を加える工具です。

ハンマー

ハンマーは
頭の形状・材質・重さにより
分類されます。



ハンマーには多
くの種類とサイ
ズがあります。



特長

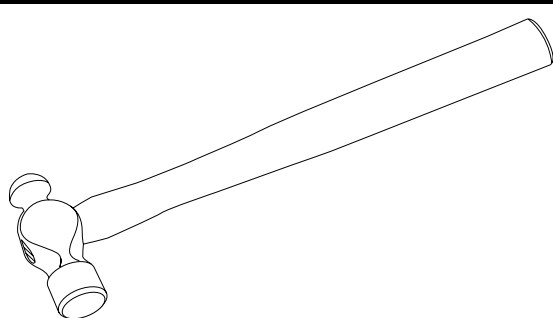
加工物などを叩いたり、組み立てたり、
補修したりする作業になくてはならない
工具です。

小さなハンマーよりも、対象物に合った
サイズか 1 サイズ大きめのもの で打つ
ことが、うまく使えるコツです。

ココミテ COCO MITE

- 多くの種類とサイズがありますので、
用途と叩く相手によって目的に応じた
商品を選んでください。
- 頭の形状を確認してください。
 - ・片手・両口・ショックレス等
- 材質を確認してください。
 - ・鉄…(建築土木作業に)
 - ・ゴム、プラスチック、ウレタン…(傷
がつかないように)
 - ・アルミニウム…(軽い) など
- 重さを確認してください。
※ # (ポンド) という単位であらわします。
1 # = 450 グラム

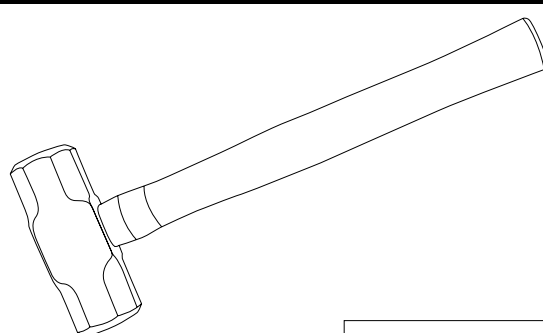
片手ハンマー [かたてはんまー]



特長

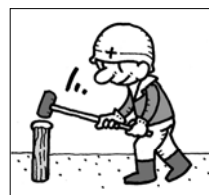
ハンマーの中で 1 番スタンダードなタイプのハンマーです。
工場向けで、鉄工作業全般で使用されます。
刻印やポンチ・マークの打込みなどにも使用されます。

両口ハンマー [りょうくちはんまー]

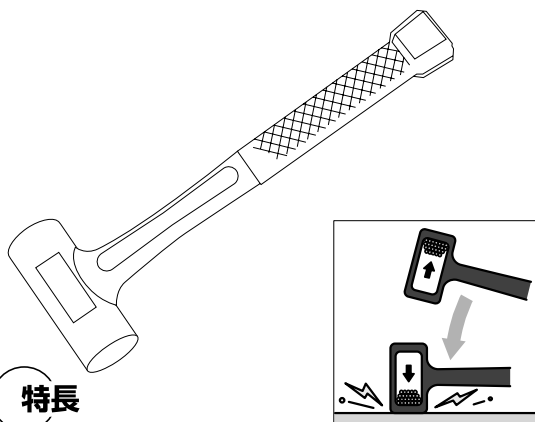


特長

建築・土木作業全般用のハンマー
です。両面が使えて便利。木
杭などの打ち込みもできます。



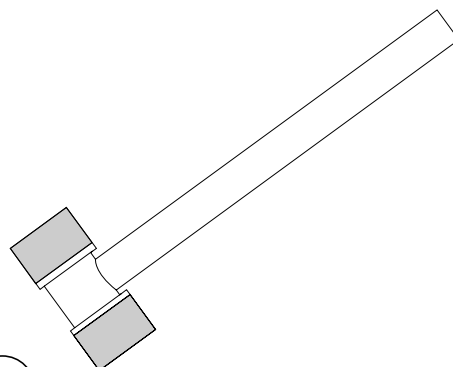
ショックレスハンマー



特長

頭の内部に小鋼球が入っていて反動を吸収します。打撃が通常のハンマーより優れています。

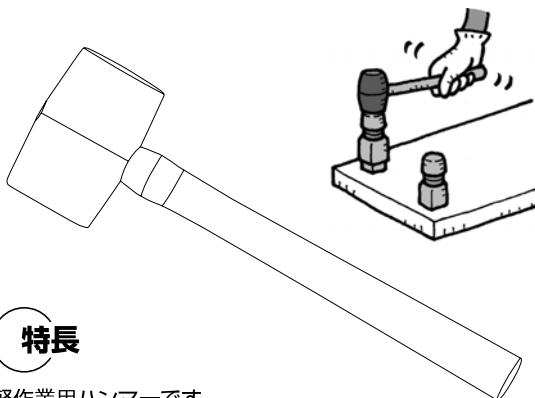
ソフトハンマー



特長

樹脂ヘッドのため、傷をつけない物への使用に最適です。また、ヘッドの変換が簡単です。

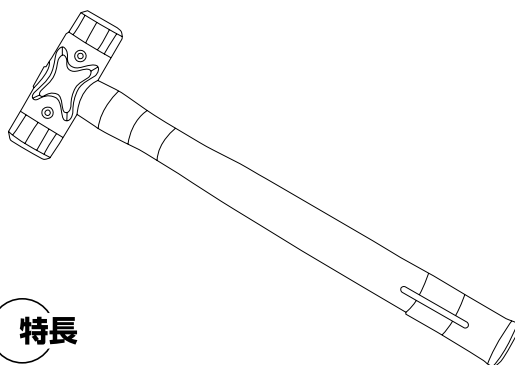
ゴムハンマー



特長

軽作業用ハンマーです。
家具などの木製品の組み立てや薄いボディーの板金、
タイル打ちなどに最適です。

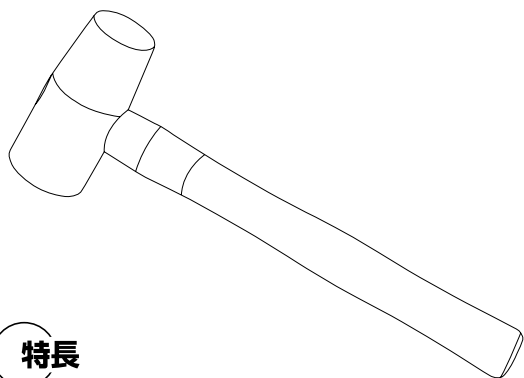
銅ハンマー【どうはんまー】



特長

重作業用ハンマーです。
金型作業やシャフトの打ち込みなどに使います。
鉄なみの打撃力と、傷をつけずに対象物に打撃力をあたえることができます。

アルミニウムハンマー



特長

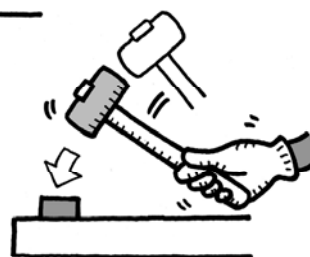
アルミニウムハンマーは、アルミニウムボディーに傷をつけず、
腐食させず、スパークもおこさず修金に適しています。アル
ミニウムボディーにはこのハンマーを使用するとよいでしょう。

打ち方について



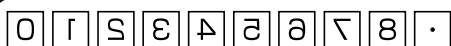
▲ 弱く打つ時、
頭の近くを持ちます

強く打つ時、
柄の端を持ちます▶



打撃を加える事で金属に印を彫り、鮮明にマーキングします。

刻印^{【こくいん】}



※ 6・9 は兼用。9 を除き・を入れ 10 本組です。

その他 英字^{【A】}、カタカナ^{【B】}、漢字^{【C】}等もあります。

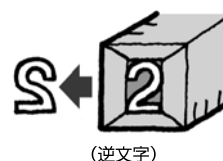
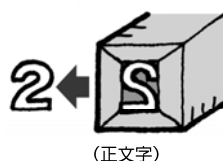
※セット内容はメーカーにより異なります。

特長

刻印には正文字と逆文字があります。

ハンコと一緒に押してまともに読める字が正文字です。

逆文字は押してもまともに読めない逆の文字で主に金型などに使用されます。金型に打刻して製品の型をおこした時にまともに読める正の文字になります。



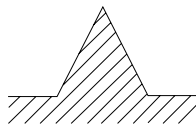
刻印の先端形状

刻印の先端形状は用途により様々な形状があります。

・刃刻刻印(標準品)

先端が鋭角に尖った刃刻形状です。

打刻対象物が金属の時の標準品です。



・ベタ刻印

ハンコのように文字の先端がフラットです。



・ローストレス刻印

先端が丸く、低応力刻印、原子力用など、相手側に負荷をかけません。



・点字ローストレス刻印

文字を点字で表した点字刻印と、点字とローストレスを組み合わせた点字ローストレス刻印があります。



刻印方法の種類

刻印を大きく分けると手で打刻する手打刻印、プレス機などにセットし機械で打刻する機械打刻印があります。用途としてはどちらも同じですが打刻する数量が少なくコストを抑える場合は手打の刻印が通常使用されます。反対に数量が多く、見た目などきれいに打刻する場合は機械打の刻印が使用されます。



(手打刻印)

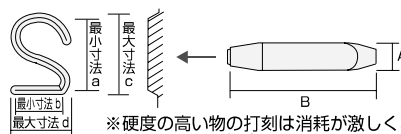


(機械打刻印)

ココミテ
COCO MITE

●文字の種類(数字・英字・カタカナ等)を確認してください。

●文字の寸法(mm)を確認してください。



※硬度の高い物の打刻は消耗が激しく、打刻できない場合があります。

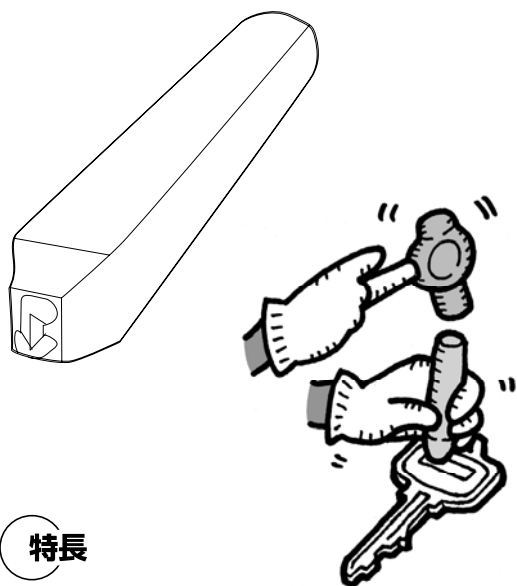
・刻印の呼び寸法は上・下部の中心線(最小寸法a)です。

シャンクの大きさではありません。

●刻印のセットが必要なのかバラなのかを確認してください。

●別作も可能です。

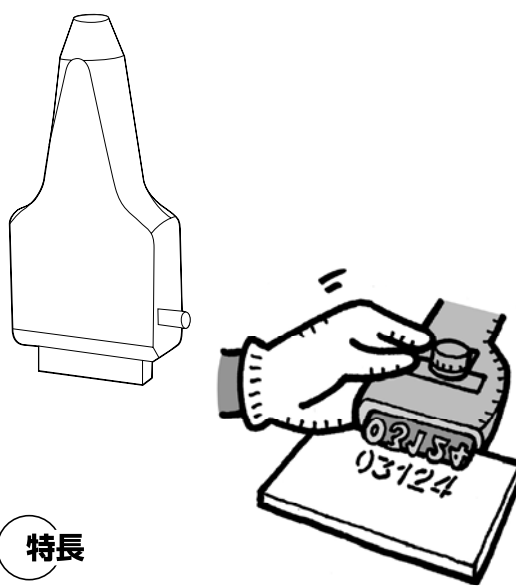
手打刻印 [てうちこくいん]



特長

- ・機械を使用せず手で簡単に打刻できます。刻印を手で押さえ上からハンマーで打刻します。
- ・重量の重い物など対象を移動しなくてもマーキングできる利点があります。
- ・使用用途により正文字と逆文字があるので注意してください。

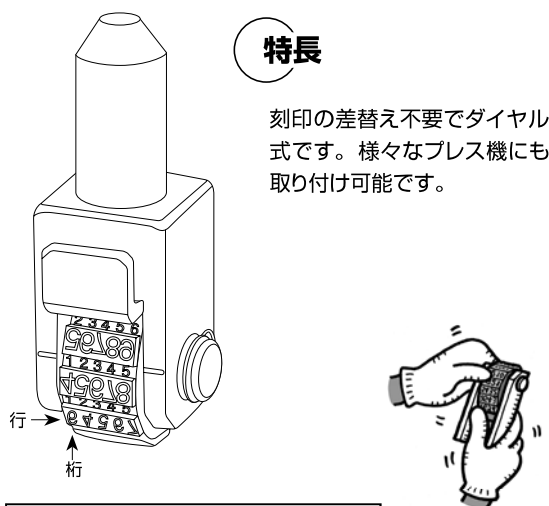
ホルダー式刻印 [ほるだーしきこくいん]



特長

- ・一度で数桁同時に打刻できますので文字数の多い物など短時間で打刻できます。文字もきれいに並びますので見た目も良く仕上がります。
- ・文字のサイズにより桁数が異なりますので注意してください。

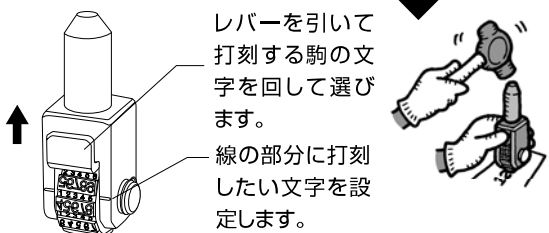
ナンバリング刻印 [なんぱりんぐこくいん]



特長

刻印の差替え不要でダイヤル式です。様々なプレス機にも取り付け可能です。

文字の設定方法



レバーを引いて打刻する駒の文字を回して選びます。
線の部分に打刻したい文字を設定します。

打刻可能な材質と不可能な材質

打刻できる材質

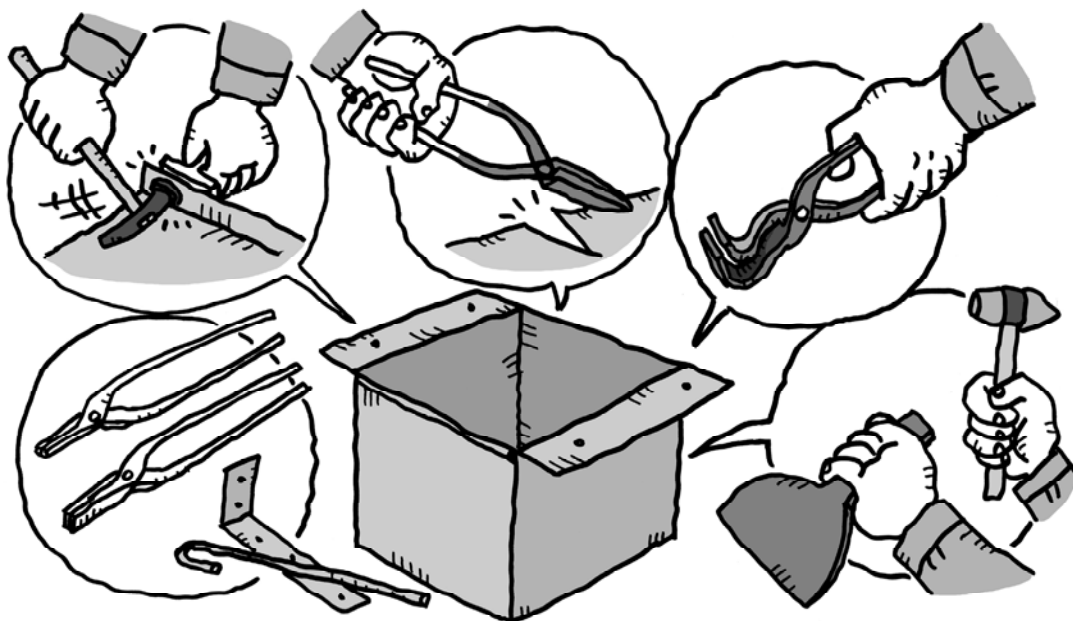
アルミ材	真鍮材	銅
焼き入れしていない SS材	焼き入れしていない SC材	焼き入れしていない SKS材
焼き入れしていない SKD材	焼き入れしていない SKH材	焼き入れしていない SUS材

打刻できない材質

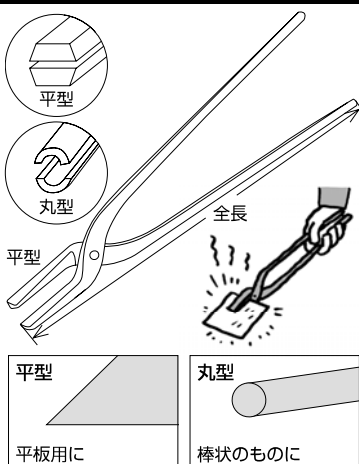
焼き入れしている SS材	焼き入れしている SC材	焼き入れしている SKS材
焼き入れしている SKD材	焼き入れしている SKH材	焼き入れしている SUS材
超硬 ガラス	石	ゴム
布	紙	アクリル

用途に応じて、様々な種類があります。

板金用工具 [ばんきんようこうぐ]



火造バシ [ひづくりばし]



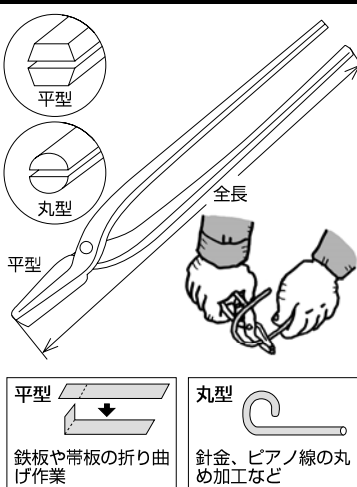
特長

- ・挟む加工材の形によって、口先が丸型と平型があります。
- ・作業環境によって柄の長さを選べます。

COCO MITE

- ◆ 平板をつかむときは平型、棒状のものをつかむときは丸型を選んでください。
- ◆ 熱い物は長めのサイズの方が安全です。

奴床 [やつとこ]



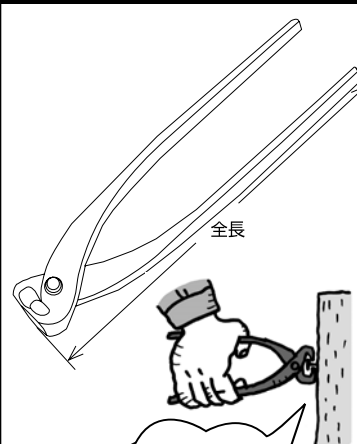
特長

- ・口先の形が平らなものと、丸型のものがあります。それぞれにサイズがあるため、用途に応じて選んでください。

COCO MITE

- ◆ 平らなものの加工には平型、鋼線や丸いものの加工には丸型を選んでください。

食切 [くいきり]



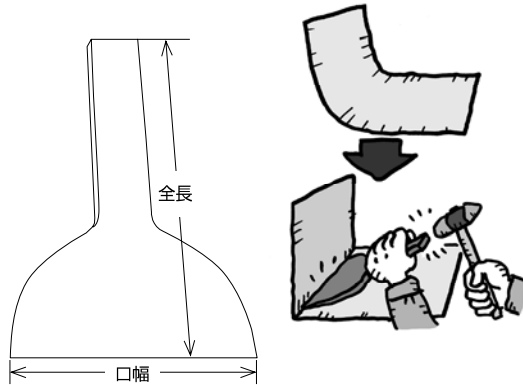
特長

- ・柄に対して、刃が垂直面になっているため平面に突起している釘等をフラットに近い状態で切断できます。

COCO MITE

- ◆ 切断する線鋼の太さによってサイズを確認してください。

影打金 [かげたがね]



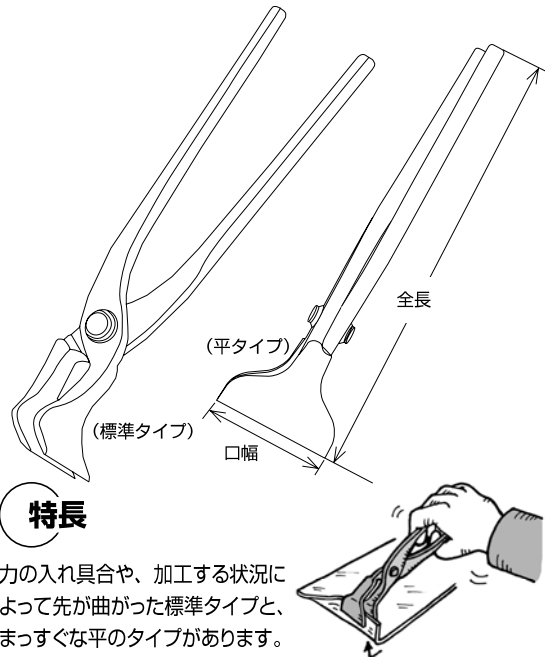
特長

折曲げた辺をきれいにさせるために内のりをたたきます。タガネの口が柄に比べて広いため線がきれいに出来ます。

COCO MITE

- 銅板などやわらかいものは小さなサイズ、硬い銅板や大きいものには大きなサイズを選んでください。

ツカミバシ



特長

力の入れ具合や、加工する状況によって先が曲がった標準タイプと、まっすぐな平のタイプがあります。

COCO MITE

- 平板の曲げ作業は平タイプ、折り返しのつぶし作業のように強くつかむ場合は曲がりの標準タイプを選んでください。

当盤 [あてばん]



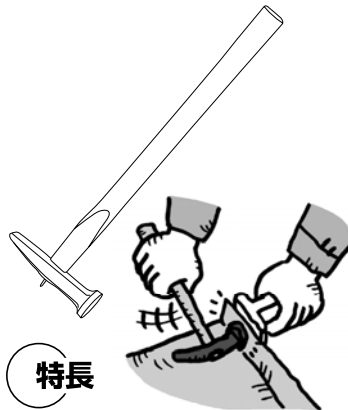
特長

種類が豊富なので用途に合った形を選べます。自動車のタタキ出し板金作業や銅板などの細工用の金床としても利用します。

COCO MITE

- ワークの大きさ、角度に合ったものを選んでください。

板金ハンマー [ばんきんはんまー]



特長

鉄板を平らに伸ばすときはナラシハンマー、釘を打ったり、鉄板をたたいたり万能に使用するのはカラカミハンマーです。

COCO MITE

- 当盤と一緒に、板金作業にはナラシハンマー、細かい作業や釘打ち作業にはカラカミハンマーを選んでください。

板金バサミ [ばんきんばさみ]



特長

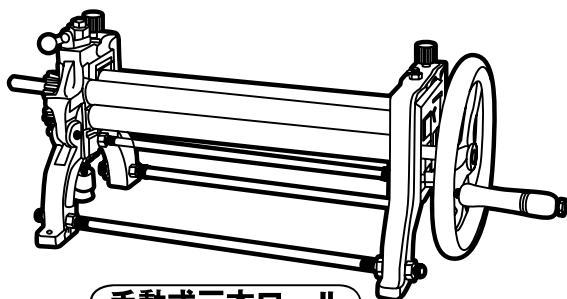
刃の形状によって直刃・柳刃・エグリ刃があります。平板の直線切りには直刃、直線から曲がりまで万能に使用するのには柳刃です。エグリ刃は、丸く穴をあけるのに便利です。

COCO MITE

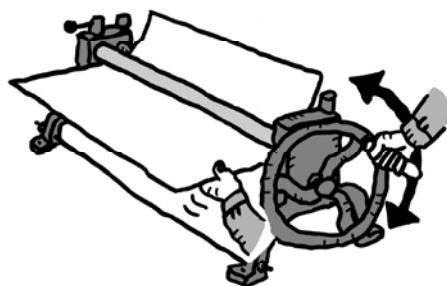
- それぞれの用途に合った刃の形状を選んでください。
- 切断する厚み(mm)、ハサミの全長を確認してください。

金属薄板の湾曲・円筒加工に使用します。

三本ロール [さんぼんろーる]



手動式三本ロール



特長

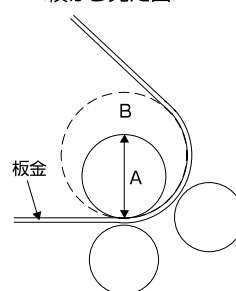
煙突や保温用円筒カバー製作のため、亜鉛鉄板やカラー鋼板・ステンレス等を丸めて筒状にします。鉄板をR加工(この場合、曲面加工することです。湾曲したり、円筒に加工すること)して、モーターカバーやギヤやプーリー等のカバー等の製作に利用します。

最小R 外径の目安

板金はシャフト A の直径の 1.5 倍の径の R(曲げ角度)で曲がります。

$$B = A \times 1.5$$

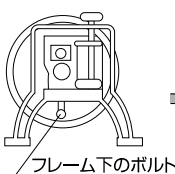
<横から見た図>



使用方法

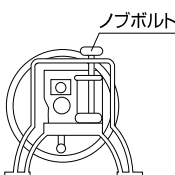
- (1)①と②の送りロールにワークをはさんで送ります。

ワークの厚みに合わせて②を両サイドのフレーム下のボルトで調整します。



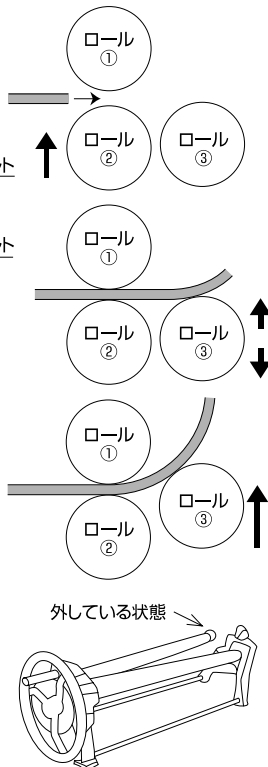
- (2)ワークが①②から出てきたところを③のロールで押し上げて、湾曲加工をします。

③は両サイドのフレーム上部のノブボルトで上下します。



- (3)③のロールを除々に上げることでワークは①に巻きつくように湾曲にします。

- (4)筒状に加工したワークは、①のロールを丸ハンドル側を支点に扇状に開いて抜くことができます。

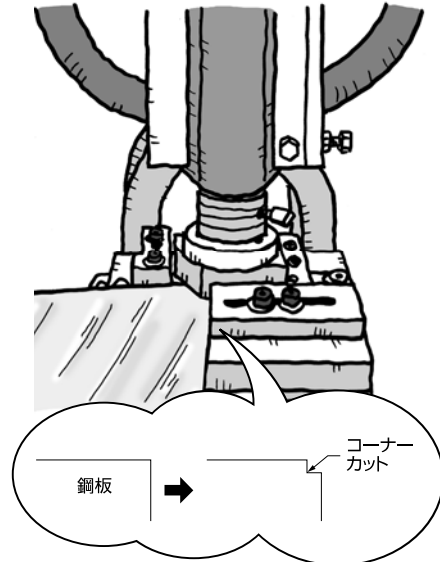
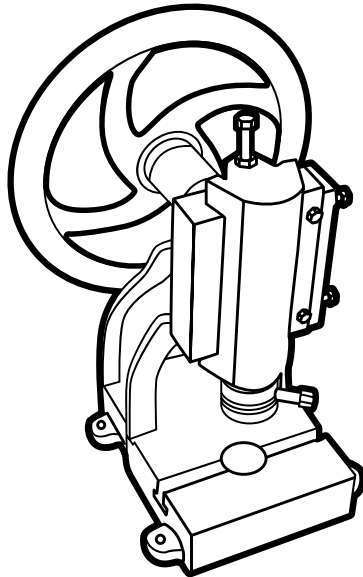


ココミテ
COCO MITE

- 加工ワークの板厚(mm)を確認してください。
- 機種の加工能力(加工するRの最小径と三本ロールのロール径(mm))を確認してください。
- 三本ロールには手動式と電動式がありますので確認してください。

金型を取り付けて切断・穴あけ・折曲げ加工を行う手廻しプレスです。

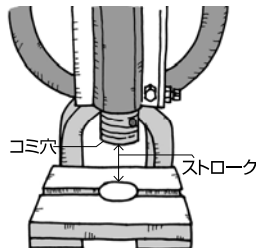
エキセンプレス(手廻しプレス)



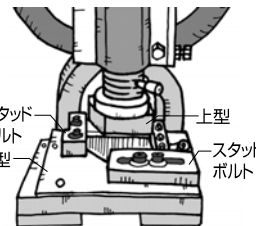
エキセンプレスの使い方

(薄鋼板板厚(0.3 ~ 0.4mm)のコーナーのカット作業の例)

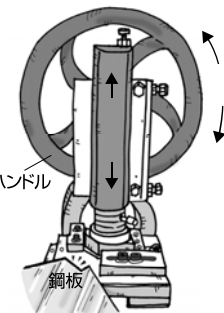
- ① ストロークとコミ穴にあった金型を作製します。



- ② 上型をコミ穴にシャフトを挿入し、取り付けます。



- ③ 下型をスタッドボルト等で固定します。



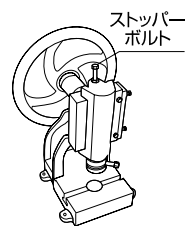
- ④ ハンドルを廻して、上型を上下させて、ワークのコーナーをカットします。

ココミテ COCO MITE

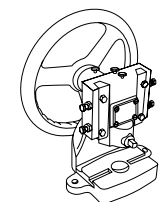
- 加工する板厚(mm)を確認してください。
- 加工圧力(kg)を確認してください。
- 加工内容に合わせて、関東式又は関西式(標準)かを確認してください。

※ 関東型と関西型について。

- ・ 関東型(ストッパー付)
ストッパーボルトが付いているため、ストロークの途中で止めることができます。簡易タイプで調整ボルトが片側のみです。



- ・ 関西型(標準型)
ハンドルを廻して上型を上下させると、押曲げ、切断、穴あけができます。両側に調整ボルトがあり、より正確な作業に適しています。

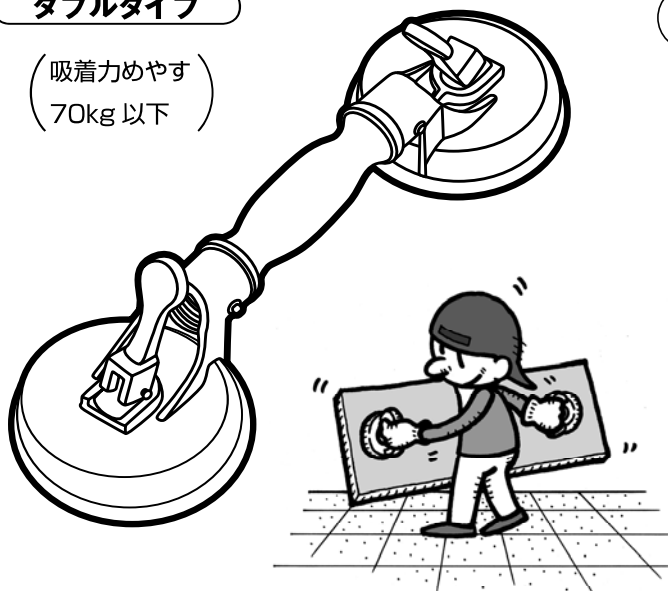


持ち手のない運搬しにくいものを運ぶ際に吸着させて使用します。

ハンド吸着盤 [はんどきゅうちゃくばん]

ダブルタイプ

(吸着力めやす
70kg 以下)



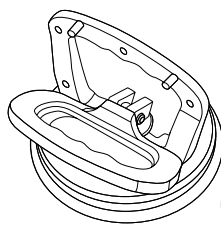
特長

ガラスや鏡面状の物に吸着盤の接触面を当てて、レバーを引き上げると持ち上げることができます。

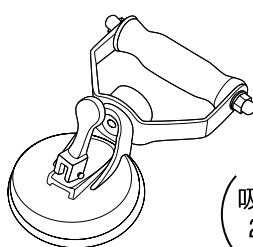
鏡面状であれば、冷蔵庫・機械・家具・ガラス板・金属板を吸着させることができます。ただし、少しでも凹凸がある場合は吸着しません。



シングルタイプ



(吸着力めやす
25kg 以下)

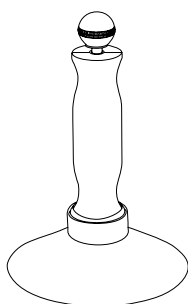


(吸着力めやす
25kg 以下)



持ち上げのスタイルによってそれぞれ使いやすいタイプを選んでください。

ミニタイプ



特長

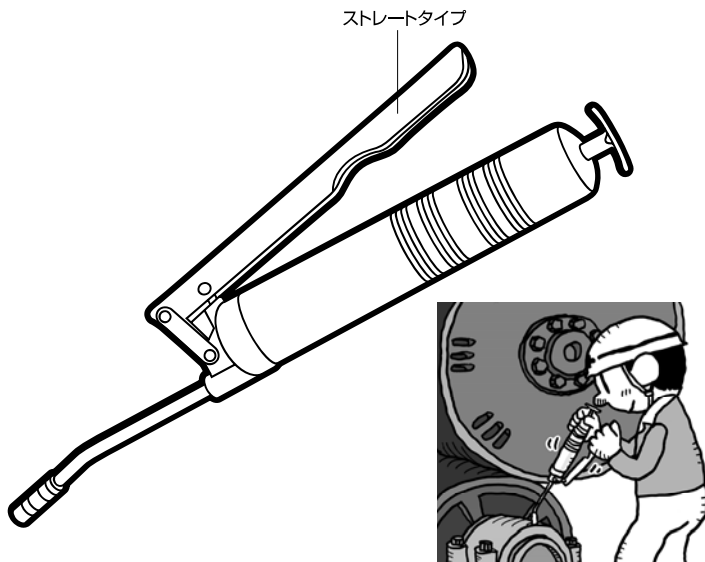
レバー操作で円盤下部の空気を吸い強く吸着します。持つ所がない、運搬しにくい、持ち上げにくいものに簡単に吸着させ、取手を付けて持ちやすくします。

ココミテ
COCO MITE

- 持ち上げるものの重さ(kg)を確認してください。
- その重さによりシングルタイプかダブルタイプかを選んでください。
- 用途に合わせてタイプを選んでください。

グリスの注入作業に使用するガンです。

手動式グリスガン [しゅどうしきぐりすがん]

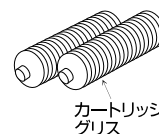
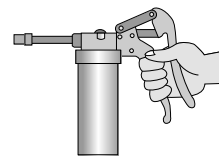


グリスニップル

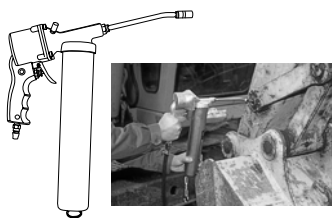
ニップルとは、機械についているグリス注入口です。

特長

- ・ストレータイプとピストルタイプがあります。ピストルタイプは、片手でグリス注入作業ができます。
- ・グリスの種類は注入する機械により使い分けが必要です。
(グリスとは、粘度の高いねばねばした潤滑剤です。)
- ・グリス直入用
グリスをそのまま入れて使います。
- ・カートリッジグリス用
補充、充填作業が簡単です。



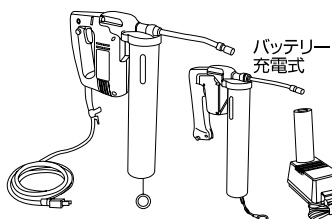
エア式グリスガン [えあしきぐりすがん]



特長

コンプレッサーと接続したエアパワード（エア駆動連射）のグリスガンです。
作業の効率が大幅にアップします。

電動式・充電式グリスガン [でんどうしき・じゅうでんしきぐりすがん]

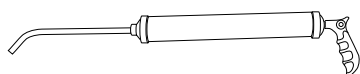


特長

電動でグリス注入が行なえます。

関連製品

・オイルシリンジ

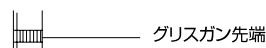


古くなった機械の作業油等のオイル類の抜き取り、入替作業に最適です。

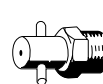


ココミテ COCO MITE

- グリス容量(cc)を確認してください。
- グリスガン先端の形状を確認してください。



- 機械本体についているニップル形状には、大きさや種類があるので確認してください。



- 別途ノズルやホースの購入が必要な場合もあります。

グリスガンの様々な注入作業に対応するホースです。

グリスガン用ホース [ぐりすがんようほーす]



特長

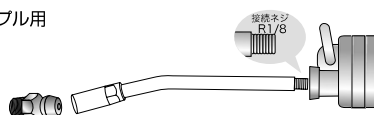
狭くて角度があるところで、グリスを入れるときに使います。



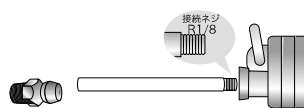
グリスガン用ノズル(ハイドロニップル用)

ハイドロリックニップルとはグリスを必要とする機械についている乳首のような形状のグリス注入口のことです。

・ハイドロリックニップル用



・標準型ノズル



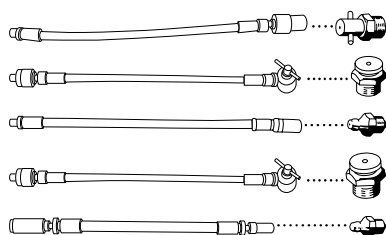
・ロングノズル



グリスガン用ホース

全てのグリスガンに接続使用可能です。

- ・ピンタイプ
フィッティング用
- ・ボタンヘッド
フィッティング用
- ・ハイドロリック
ニップル用
- ・ボタンヘッド
フィッティング(大)用
- ・ハイドロリック
ニップル用

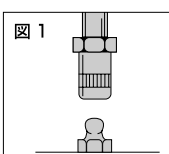


ココミテ
COCO MITE

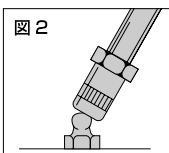
●機械本体についているニップル形状に合うホースを確認してください。



使用方法(ハイドロニップル用)



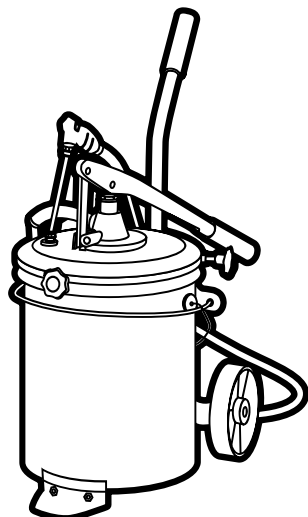
グリスガン先端のハイドロチャックを図1のようにニップルとノズルが垂直になるようにしてセットしてください。ハイドロチャックの爪がニップルの頭部に咬み付きます。



グリスガン先端のハイドロチャックをニップルから外す時に、いきなり引っばるとニップルの頭を折る恐れがあります。図2のようにノズルの先端を少し傾け、チャックにかかっている圧力を抜いて爪の咬み付きを緩めてから外してください。

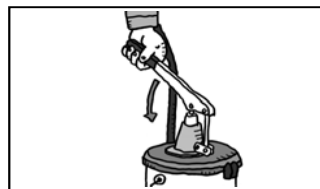
グリスをガンに供給する装置です。

グリスポンプ(手動)(ルブリケーター)

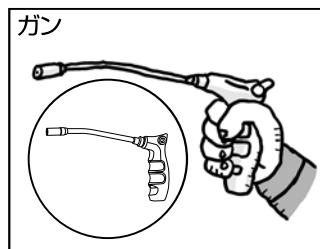


特長

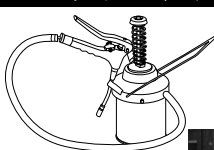
手動式レバーで圧力をかけてグリスをガンへ供給します。



コンプレッサーのない屋外での作業で、大量のグリスを使う時に使用するグリス注入器です。



ポータブルグリス注油器 [ぼーたぶるぐりすちゅうゆき]



特長

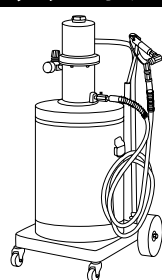
コンプレッサーのない屋外の作業で手動式の足で踏み、圧力をかけてグリスをガンへ供給します(グリスちょう度#0~#2)



ココミテ
COCO MITE

- タンクの容量(ℓ)を確認してください。
- グリスちょう度(ねばり度)を確認してください。
※数字が大きいほど、ねばねばします。
- 用途に合わせて機種を選んでください。
(手動・電動・エア式等)
- 市販のペール缶は16kg 入りです。

グリスポンプ(エア式)



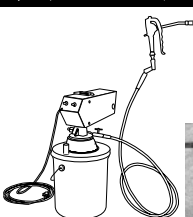
エア式だから連続作業に威力を発揮します。



特長

エアコンプレッサーと接続してグリスをガンへ供給します。

グリスポンプ(電動式)



特長

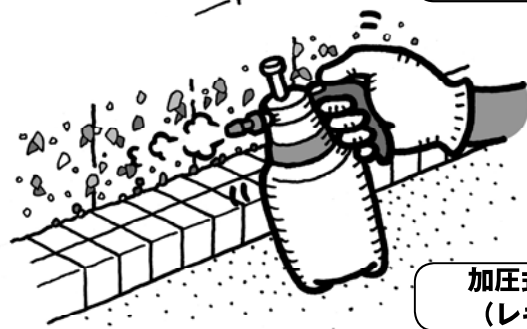
工場内でコンプレッサーがない場所で、電気のでグリスをガンへ供給します。

園芸・掃除・アイロン掛け・消毒など幅広く使えるハンドスプレーです。

霧吹きスプレー [きりふきすふれー]



加圧式霧吹きスプレー
(ロングノズル)

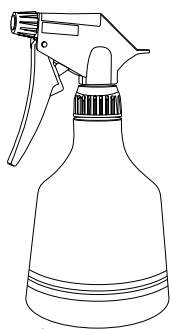


加圧式霧吹きスプレー
(レギュラーノズル)

ココミテ
COCO MITE

- 容量(ml)を確認してください。
- ノズルの形状を確認してください。
- 噴霧口の回し方で霧の状態を変えられるノズルかどうかを確認してください。
- 故障を避け、長持ちさせるため、使用後は必ず真水で洗浄して、薬品等を洗い流してください。
- 加圧式の場合は、加圧したまま放置しないでください。

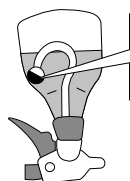
ハンド式霧吹きスプレー



透明容器なので、内容物を確認することができます。

特長

- ・レバーが長く、間隔が狭いので指が疲れません。
- ・オモリの付いた給水ホースが傾けた方向に動き、どんな角度でもスプレーできます。



逆向きでもスプレーできる振り式給水ホース

加圧式霧吹きスプレー(レギュラーノズル)



ポンピング(加圧)後、レバーロックボタンを押して連続噴射が可能です。

特長

- ・軽くて使いやすいデザインです。
- ・強化プラスチックを使用しているので耐久性に優れています。

加圧式霧吹きスプレー(ロングノズル)



ノズルが長いので、茂みの中や葉裏等の噴霧に便利です。

特長

- ・先端ノズルが長いので、狭い箇所にも使用できます。
- ・ポンピング(加圧)後、レバーロックボタンを押して連続噴射が可能です。