

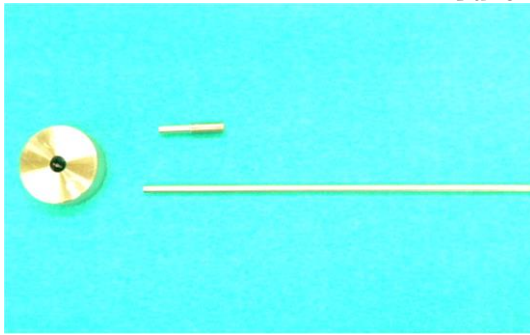
基本セット

ラインナップ

1 ダイス本体 M4×P0.7 M5×P0.8 M6×P0.75

2 芯金

3 ロット棒 200L ×2本

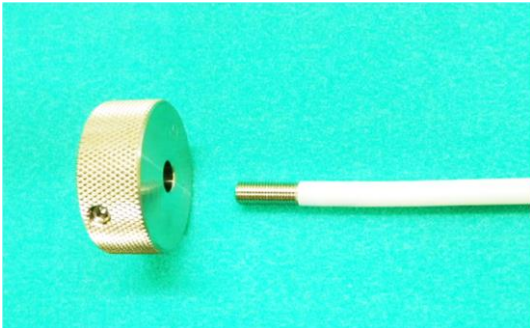


手順 1

チューブに芯金を挿入して、反対からロット棒を差込む

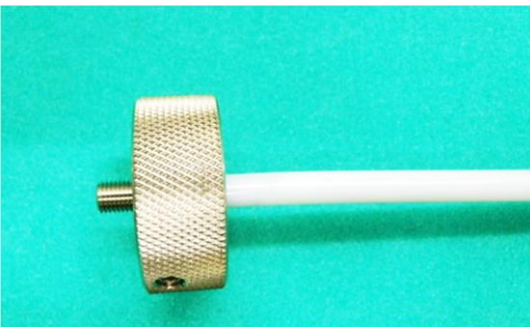
注意点！

チューブ端面は面直が出る様にカッターナイフで行って下さい



手順 2

本体のガイド側から芯金を回転させる

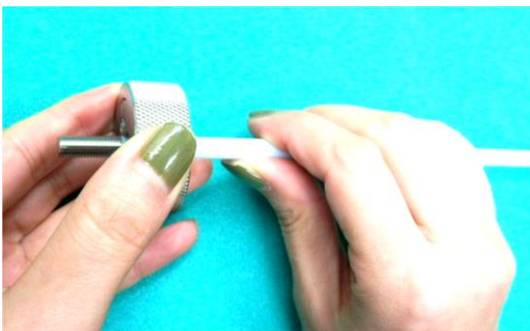


手順 3

チューブを右手で固定し、ダイス本体を手に回転させる

注意点！

切粉除去の為、半回転毎に1/4程度逆転させて下さい



手順 4

ダイス本体を逆回転(半時計方向)させ、抜き取って下さい

現場の声

女性事務員 私にも出来た！ 凄い…！

現場作業員 不器用な僕でも出来た！ 嬉しい……

熟練作業員 俺の出番は無くなったな！ 寂しいな……



作業終了後は、柔らかい棒若しくはエアースロで切粉を除去して下さい

テフロンチューブのネジ切り 困っていませんか？
あなたの困ったを解消します！

樹脂チューブ ネジ切り工具 説明書

【使用上の注意点】

- 1 当工具は、樹脂チューブの外径にネジ切りを行う専用の工具の為、金属及び非鉄金属への使用は避けて下さい。
- 2 工具毎にダイスの調整を施している為、カバーからの脱着及び客先での調整は行わないで下さい。
- 3 ダイスの刃は鋭利な為、切粉の除去は素手で行わず、柔らかい棒状の物で行うか、エアブロー等で除去して下さい。
- 4 樹脂チューブ端面は、カッターナイフで面直を出して切断し、ハサミ等での切断は歪が発生し加工に悪影響が出る為、避けて下さい。

【使用方法】

- 1 樹脂チューブ内径に専用の芯金を挿入した後、反対方向からロット棒を差し込んで下さい。ロット棒はチューブの変形防止を目的としています。
- 2 樹脂チューブ端面と芯金端面に隙間が無い事を、必ず確認して下さい。
- 3 樹脂チューブが平行になっている事を確認し、曲りが有る場合は手で調整を行って下さい。
- 4 ネジ切り工具のガイド方向から芯金のネジに沿って回転させ、チューブ端面がダイスに当たったら、本体を回転させてネジ切りを行って下さい。切粉の巻き込み防止の為、半転毎に1/4回転をメドに逆転させて下さい。
- 5 ダイス端面とチューブ端面が合致した位置迄回した後、本体を半時計方向に回して下さい。その際のネジ長は約9mm程度となります。
- 6 チューブの収縮による寸法変化防止の為、巻き付いた切粉を除去した後に再度ネジ切りを行って下さい。芯金とロット棒は外さず作業して下さい。
- 7 使用後はダイス内部の切粉の清掃（除去）を必ず行って下さい。
- 8 芯金の外径はチューブ内径寸法に応じて締り嵌めで製作しています。チューブ内径のバラツキにより隙間が出来る場合は、担当営業迄問い合わせ願います。

特許出願申請中商品

新光機器株式会社

チューブ切替アダプター

トリフィルT専用銅パイプを使用してφ5・φ4のチューブへ切替が可能！
様々なサイズアレンジを自由にお楽しみください……！



- 1 トリフィルT専用銅パイプ 外径φ6 内径φ4
全長サイズ 150L・200L・250L・300L
外径ネジ M6×P0.75 内径ネジ M5×P0.8

- 2 切替アダプター 外径ネジM5 内径ネジM5
φ6からφ5への切り替え

- 3 切替アダプター 外径ネジM5 内径ネジM4
φ6からφ4への切り替え(識別線有り)



トリフィルT専用銅パイプにアダプターを装着

* 線無しはφ5用 線有りはφ4用



分水器⇒専用銅パイプ⇒アダプター⇒樹脂チューブ

* 写真はφ6からφ4への切り替え
* 樹脂チューブ 外径φ4 内径φ2



分水器⇒専用銅パイプ⇒アダプター⇒樹脂チューブ

* 写真はφ6からφ5への切り替え
* 樹脂チューブ 外径φ5 内径φ3

* ネジで固定の為、抜ける心配は無用……！



分水器＋ストレートホルダー＋段付きシャンク

* 写真はφ9用でチューブはφ4を使用
* シャンク水穴径φ5.0(隙間片側0.5mm)



分水器＋ストレートホルダー＋段付きシャンク

* 写真はφ13用でチューブはφ5を使用
* シャンク水穴径φ7.5(隙間片側1.25mm)
* φ13ストレートシャンクは水穴φ7(隙間片側1mm)
* φ6と比較して隙間が多く、水の戻りが良い！