



30TH
ANNIVERSARY



手搖式壓縮機 PE-438

PE-438H



型式	出力	壓著能力	C型頭開口	長度	重量	壓模 C型端子用
PE-438	12 ton	38-325mm	38mm	650mm	8.5kg	38, 60-70, 80, 100 150-180, 200, 325
PE-438H	12 ton	38-325mm	38mm	260mm	6.0kg	38, 60-70, 80, 100 150-180, 200, 325

BL-510充電式無碳刷馬達液壓壓接工具



BL-510

運作壓力	120KN
工作行程	42mm
壓接範圍	325mm ²
壓接次數	約150次 (鋁150mm ²) (僅供參考)
電池	18V/3.0Ah鋰電池
充電電源	AC 100V~240V 50/60Hz
充電時間	約1小時
尺寸	418(L)x320(W)x83(H)mm

CC-50A, B, B+A開嘴式切電線工具



REC-50充電棘輪式電纜切斷器



油壓式彎管工具

CPB-3



CPB-4



CC104油壓式穿孔機



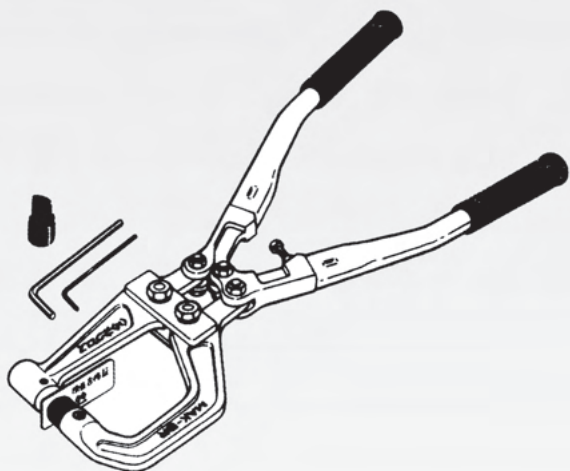
管徑 Nominal Pipe size	管徑規範				
	俗稱	外徑	肉厚	曲角度	彎曲半徑
1/2"	15A	21.7	2.3	90°	89.5
3/4"	20A	27.2	2.8	90°	100.5
1"	25A	34.0	3.2	90°	129.0
1 1/4"	32A	42.7	3.5	90°	162.5
1 1/2"	40A	48.6	3.5	90°	185.7
2"	50A	60.5	3.8	90°	211.8
2 1/2"	65A	76.3	4.2	30°	320
3"	80A	89.1	4.2	30°	425
3 1/2"	90A	101.6	4.2	30°	550
4"	100A	114.3	4.2	30°	600

油壓式彎管工具

型號	彎管能力	彎曲角度	出力
CPB-3	1/2 ~ 3"	0 ~ 90	15噸
CPB-4	1/2 ~ 4"	0 ~ 90	20噸

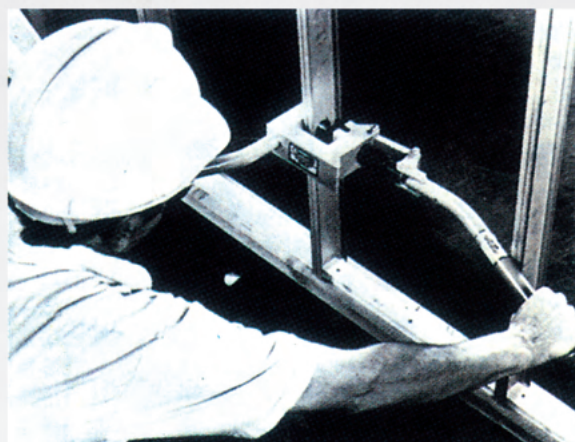
穿孔能力	1/2" ~ 4"
鐵板厚度	2.3/mm
不鏽鋼厚度	1.6/mm
刀模規格	1/2" Φ (22mm) 3/4" Φ (27.5mm)
	1" Φ (34.3mm) 1 1/4" Φ (43mm)
	1 1/2" Φ (49mm) 2" Φ (60.8mm)
	2 1/2" Φ (76.6mm) 3" Φ (89.4mm)
	3 1/2" Φ (102.6mm) 4" Φ (115mm)

輕隔間打穴工具



MAKBR

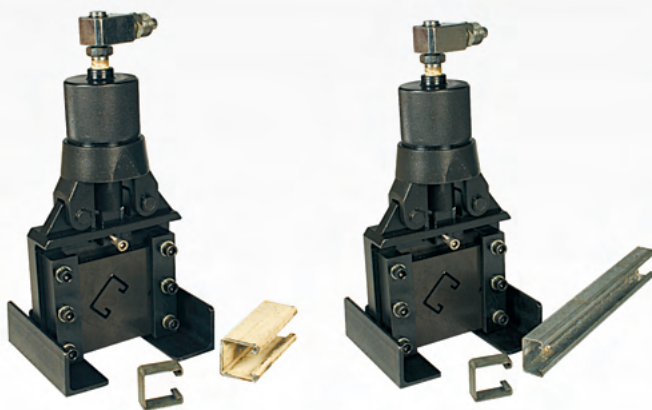
沖孔能力：11mm Φ X1.2mmt



E200

沖孔能力：25mm Φ X1.2mmt

CNC-41 25C型鋼切斷工具



油壓式全牙螺桿切斷器

不傷螺紋



切斷能力：W3/8", 1/2" M10, M12

CH-50 C型鋼專用穿孔工具



手動式全牙螺桿切斷器

不傷螺紋



切斷能力：W3/8"

一般配管用ステンレス鋼鋼管(JIS G3448)

呼び径		外径 (mm)	外径 許容差 (mm)	厚さ	厚さ 許容差 (mm)	長さ	長さ 許容差 (mm)	重量(kg/m)	
SU	Asu							304	316
8	—	9.52	+0 -0.37	0.7	±10	4,000	指定長さ 以上	0.154	0.155
10	—	12.7		0.8				0.237	0.239
13	—	15.88		0.8				0.301	0.305
20	—	22.22		1.0				0.529	0.532
25	—	28.58		1.0				0.687	0.691
30	25	34.0	±0.2	1.2				0.980	0.986
40	32	42.7		1.2				1.24	1.25
50	40	48.6		1.2				1.42	1.43
60	50	60.5	±0.25	1.5				2.2	2.21
75	65	76.3		1.5				2.79	2.81
80	—	89.1	±1%	2.0				4.34	4.37
100	—	114.3		2.0				5.59	5.63
125	—	139.8		2.0				6.87	6.91
150	—	165.2		3.0				12.1	12.2
200	—	216.3		3.0				15.9	16.0
250	—	267.4		3.0				19.8	19.9
300	—	318.5		3.0				23.6	23.8

- 備考：
- 1.適用鋼種：SUS 304,316
 - 2.外径許容差のうち30Su(25A Su)以上の外径の測定方法は周長によるものとし、管軸に直角な平面での外径測定値と外径の差は±1%とします。

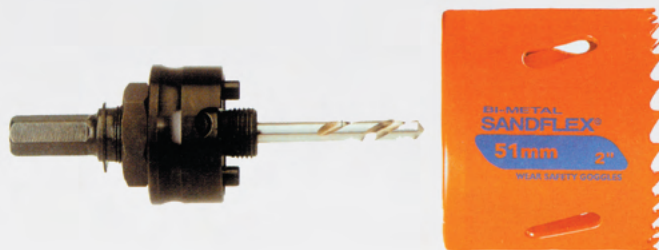
ステンレス鋼サニタリー管(JIS G3447)

外径 (mm)	外径 許容差 (mm)	厚さ (mm)	厚さ 許容差 (mm)	長さ (mm)	長さ 許容差 (mm)	重量 (kg/m)
25.4	±0.15	1.2	±10	4,000 又は 6,000	+10 -0	0.723
31.8	±0.16	1.2				0.915
38.1	±0.19	1.2				1.10
50.8	±0.25	1.5				1.84
63.5	±0.25	2.0				3.06
76.3	±0.25	2.0				3.70
89.1	+0.30 -0.40	2.0				4.34
101.6	+0.35 -0.40	2.0				4.96
114.3	+0.40 -0.60	3.0				8.32
139.8	+0.40 -0.80	3.0				10.2
165.2	+0.40 -1.20	3.0				12.1

- 備考：
- 1.外径の測定方法は周長になります。
ただし、管軸に直角な平面での外径の測定値と外径の差は、±1%以とします。
 - 2.重量はSUS 304, 304L

配管用ステンレス鋼鋼管(JIS G3459)

呼び径		外径 (mm)	呼び厚さ														
			スケジュール5S			スケジュール10S			スケジュール20S			スケジュール40			スケジュール90		
厚さ (mm)	重量(kg/m)		厚さ (mm)	重量(kg/m)		厚さ (mm)	重量(kg/m)		厚さ (mm)	重量(kg/m)		厚さ (mm)	重量(kg/m)				
	種類			種類			種類			種類							
	304 304H 304L 321 321H	309 309S 310 310S 316 316H 316L 317 317L 347 347H		304 304H 304L 321 321H	309 309S 310 310S 316 316H 316L 317 317L 347 347H		304 304H 304L 321 321H	309 309S 310 310S 316 316H 316L 317 317L 347 347H		304 304H 304L 321 321H	309 309S 310 310S 316 316H 316L 317 317L 347 347H						
A	B	10.5	1.0	0.237	0.238	1.2	0.278	0.280	1.5	0.336	0.338	1.7	0.373	0.375	2.4	0.484	0.487
8	1/4	13.8	1.2	0.377	0.379	1.65	0.499	0.503	2.0	0.588	0.592	2.2	0.636	0.640	3.0	0.807	0.812
10	3/8	17.3	1.2	0.481	0.484	1.65	0.643	0.647	2.0	0.762	0.767	2.3	0.859	0.865	3.2	1.12	1.13
15	1/2	21.7	1.65	0.824	0.829	2.1	1.03	1.03	2.5	1.20	1.20	2.8	1.32	1.33	3.7	1.66	1.67
20	3/4	27.2	1.65	1.05	1.06	2.1	1.31	1.32	2.5	1.54	1.55	2.9	1.76	1.77	3.9	2.26	2.28
25	1	34.0	1.65	1.33	1.34	2.8	2.18	2.19	3.0	2.32	2.33	3.4	2.59	2.61	4.5	3.31	3.33
32	11/4	42.7	1.65	1.69	1.70	2.8	2.78	2.80	3.0	2.97	2.99	3.6	3.51	3.53	4.9	4.61	4.64
40	11/2	48.6	1.65	1.93	1.94	2.8	3.19	3.21	3.0	3.41	3.43	3.7	4.14	4.16	5.1	5.53	5.56
50	2	60.5	1.65	2.42	2.43	2.8	4.02	4.06	3.5	4.97	5.00	3.9	5.50	5.53	5.5	7.54	7.58
65	21/2	76.3	2.1	3.88	3.91	3.0	5.48	5.51	3.5	6.35	6.39	5.2	9.21	9.27	7.0	12.1	12.2
80	3	89.1	2.1	4.55	4.58	3.0	6.43	6.48	4.0	8.48	8.53	5.5	11.5	11.5	7.6	15.4	15.5
90	31/2	101.6	2.1	5.20	5.24	3.0	7.37	7.42	4.0	9.72	9.79	5.7	13.6	13.7	8.1	18.9	19.0
100	4	114.3	2.1	5.87	5.91	3.0	8.32	8.37	4.0	11.0	11.1	6.0	16.2	16.3	8.6	22.6	22.8
125	5	139.8	2.8	9.56	9.62	3.4	11.6	11.6	5.0	16.3	16.9	6.6	21.9	22.0	9.5	30.8	31.0
150	6	165.2	2.8	11.3	11.4	3.4	13.7	13.8	5.0	20.0	20.1	7.1	28.0	28.1	11.0	42.3	42.5
200	8	216.3	2.8	14.9	15.0	4.0	21.2	21.3	6.5	34.0	34.2	8.2	42.5	42.8	12.7	64.4	64.8
250	10	267.4	3.4	22.4	22.5	4.0	26.2	26.4	6.5	42.2	42.5	9.3	59.8	50.2	15.1	94.9	95.5
300	12	318.5	4.0	31.3	31.5	4.5	35.2	35.4	6.5	50.5	50.8	10.3	79.1	79.6	17.4	131	131



常用規格(管子對接頭相接)

管子	裡面	外面
1	40	43
1 1/2	57	59,60
2	70	73
2 1/2	89	92

常用規格(管子對管子相接)

管子	孔穴
3/4	29
1	35
1 1/4	43
1 1/2	51
2	62,64
2 1/2	79
3	89,92
4	114

圓穴鋸

規格	
mm	inch
14	9/16
16	5/8
17.5	11/16
19	3/4
20	24/32
21	13/16
22	7/8
24	15/16
25	1
27	11/16
29	11/8
30	13/16
32	1 1/4
33	15/16
35	13/8
37	17/16
38	1 1/2
40	19/16
41	15/8
43	1 11/16
44	13/4
46	13/16
48	17/8
51	2
52	2 1/16

規格	
mm	inch
54	2 1/8
57	2 1/4
60	2 3/8
62	
64	2 1/2
65	2 9/16
67	2 5/8
68	2 11/32
70	2 3/4
73	3
76	3 1/8
79	3 1/4
83	3 3/8
86	3 1/2
89	3 5/8
92	4
95	90
102	85
105	80
108	80
114	75
117	
121	70
127	65
140	60
152	55

中心軸

型號	使用範圍
#1130(1/2)11.1mm	14~ 30mm
#11152(1/2)13mm	32~ 152mm
#16152(3/4)15.4mm	32~ 210mm

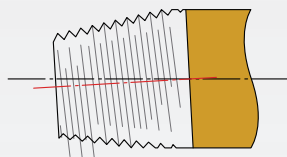
鑽尾

型號	使用範圍
3834-DRL	~ 30mm

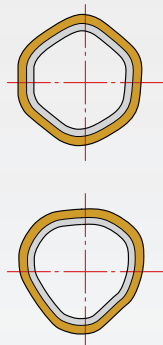
不良ねじの原因と対策

ねじ加工の際、次のような不良ねじが発生することがあります。

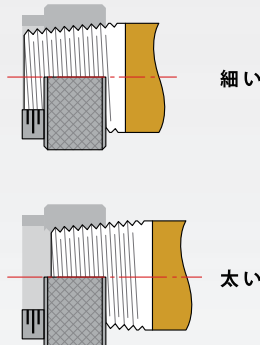
片ねじ



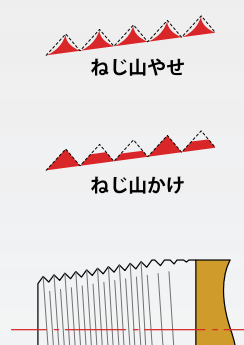
多角形ねじ



ねじ径不良



ねじ山形状不良



症状

パイプの中心に対し、ねじが片方に寄り、片側のねじ部分が不完全なねじ。

原因

砥石切断機などで切断し、切断面が斜めの状態でのねじ切削。

対策

バンドソー（帯鋸盤）を使用して管を直角切断し、ねじを切削する。

症状

パイプ断面が多角形に変形。

原因

管の切断面の斜断、チェーザの磨耗、不適切な（オイル劣化など）ねじ切りオイルの使用。

対策

バンドソー（帯鋸盤）を使用して管を直角切断し、ねじを切削する。チェーザの摩耗・ねじ切りオイルの劣化などを点検し、適切な状態で使用。

症状

ねじ径がJIS規格に適合しない。（細すぎる・太すぎる）

原因

ダイヘッドのねじ径調整目盛の調整不良。

対策

ねじ切削前に、ねじゲージで検査の上、ダイヘッドのねじ径調整目盛を正しく調整。

症状

ねじ山が痩せている・欠けている。

原因

チェーザの溶着・磨耗・損傷。機械のセンター不良。不適切な（オイル劣化など）ねじ切りオイルの使用など。

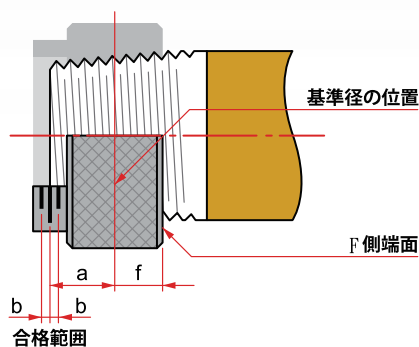
対策

チェーザ・オイルの交換および機械の調整・保守・点検。

ねじゲージを使用したパイプねじの検査方法

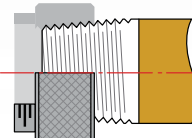
作業を開始する前やチェーザを交換した時には検査をして、正しいねじが切れている事を確認して下さい。ねじゲージをおねじに、手で止まる所までねじ込んで下さい。止まったねじの先端位置で、合否を判定します。

JIS B0203 管用テーパおねじ

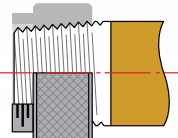


a: 管端からの基準長さ
b: 管端から軸線方向の許容差
f: 基準径の位置をこえる有効ねじ部の長さ（最小）

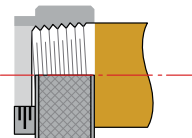
ねじ径が太い



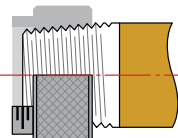
ねじ径が細い



ねじ長さが短い



正しいねじ



正しいねじ径の状態では有効ねじ長さは、F側端面以上（0山+2山）が必要です。
※注意：各社の社内規格により有効ねじ長さは異なりますので、+2山は目安として下さい。

正しい使用電源

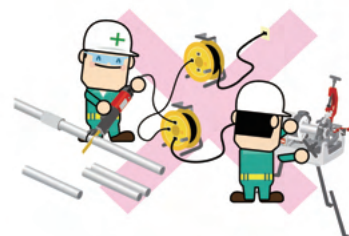
電源は正しい電圧、十分な容量でご使用下さい。

発電機を使用する場合

2KVA・2.5KVA・3KVA以上の充分な容量の発電機をご使用下さい。ビーバー50、ビーバー80は3KVA以上をお勧めします。

コードリールを使用する場合

細いコードリールの使用は電圧降下の原因になります。コードリールは電圧降下の少ない2.0mm²または、3.5mm²の3芯キャブタイヤコードをお勧めします。





台灣淺田股份有限公司

24252 新北市新莊區化成路113巷23號5樓

TEL: (02)2998-1107~9 FAX: (02)2276-2458

E-mail: asada@ms17.hinet.net

www.asada.com.tw

