

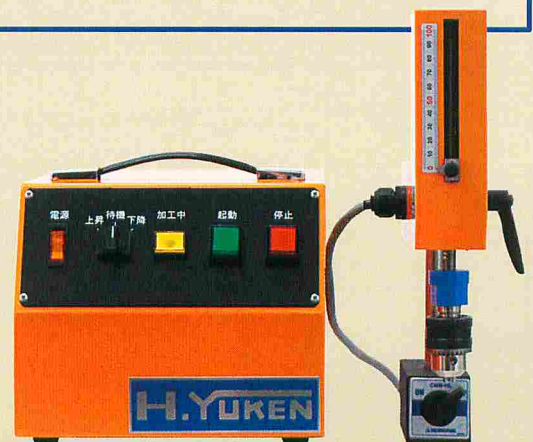
加工ユニット／重量：約5kg、Z軸移動量：100mm、電極ホルダー（チャック）： $\phi 2$  (Min)～ $\phi 10$  (Max) 電源ユニット／重量：約14kg、寸法：220×300×190mm、使用電源：AC100V・5A

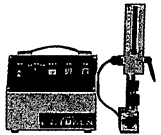
## 特長

- 低価格・高品質。
- 家庭用AC100VでOK。
- タップのネジ山を傷めずに除去可。
- 軽量かつコンパクト。
- 水道水で加工可。
- 導電性金属全般に使用可。  
(鉄、鋳物、ステンレス、アルミ銅、etc.)
- 電極は市販の真鍮棒や銅棒でOK。  
(細い棒ならDIY店で入手可。)
- 目安としてタップ径の約半分の径の電極を選ぶ。  
( $\phi 10$ までですが、 $\phi 10$ 以上でもチャッキング部のみ旋盤等で $\phi 10$ 以下に削れば使用可です。)

**NICE  
PRICE!**

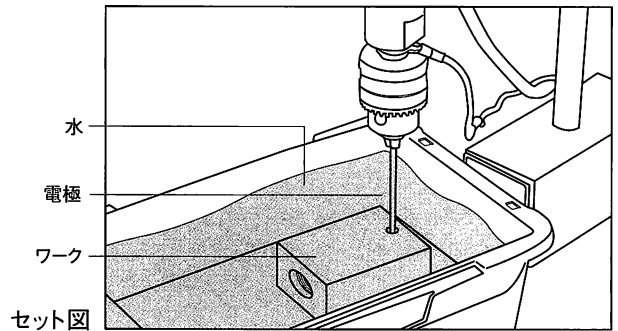
# ショップガン





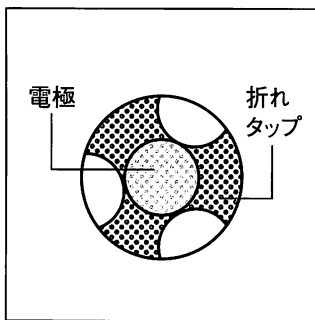
## 加工手順

1. 加工ユニットをワークのタップ部と水平になるようにマグネットで固定する。
2. 電極をチャックにセットする。
3. ワークにクリップを接続する。
4. 電極の芯出し(位置決め)をし、ストロークをセットする。
5. 水を出し(あるいは水を入れる)、スタートボタンを押すと、放電開始。
6. セットしたストロークに達すると自動停止し、上昇する。

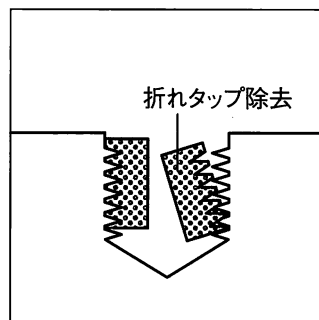


## タップ除去の説明

折れタップの中心部を放電により溶かし、その後、内側に外すことで、ネジ山を傷めることなく、折れたタップを取り除くことができます。



上面図



側面図

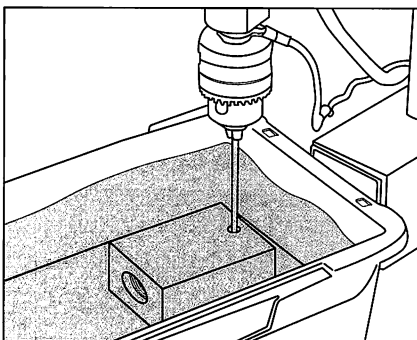
## 加工速度

タップサイズ	M4	M8	M12
加工深さ	10mm	10mm	10mm
所要時間	約8分	約15分	約30分
使用電極	Ø2	Ø4	Ø6
電極磨耗	約14mm	約5mm	約3mm

## 使用例

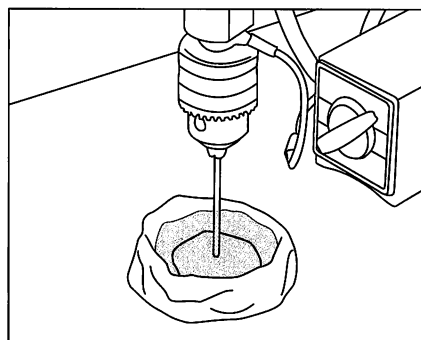
①

加工槽にワークを沈める。



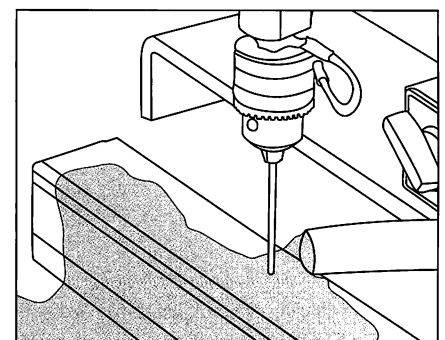
②

パテでダムを造る。



③

ホースで水をかけながら。



(株)北陸油研 <http://www.h-yuken.jp>

- 本社 〒920-0059 石川県金沢市示野町西117  
Tel: 076-268-9779(代)
- 富山営業所 〒923-2209 富山県富山市東大久保406-2  
Tel: 076-468-9779
- 新潟営業所 〒940-0055 新潟県長岡市袋町2-1097-12  
Tel: 0258-35-2201
- 砺波営業所 〒939-1328 富山県砺波市大辻617池田ビル1F  
Tel: 0763-32-7720