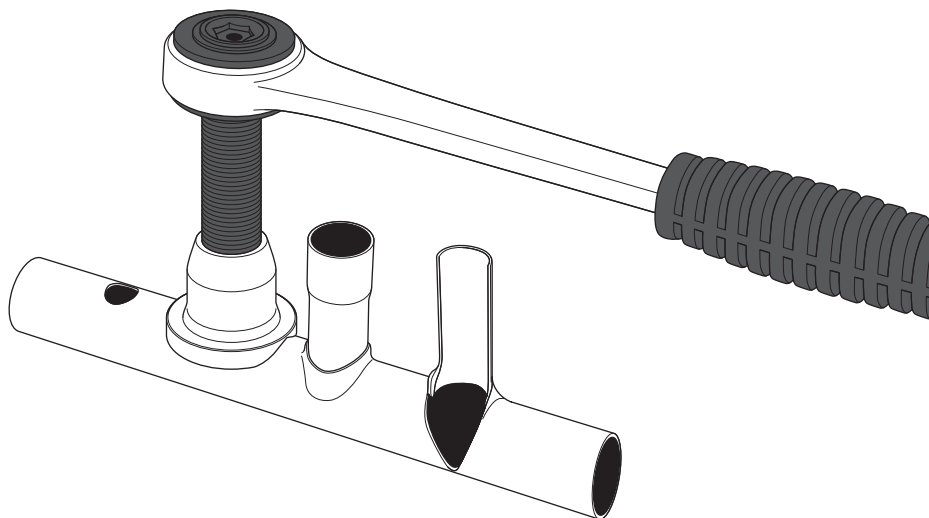


銅管工具

Tメーキングツール

取扱説明書



【ご使用前に必ず本書をお読みください。】

T メーキングツール

安全にご使用いただくために

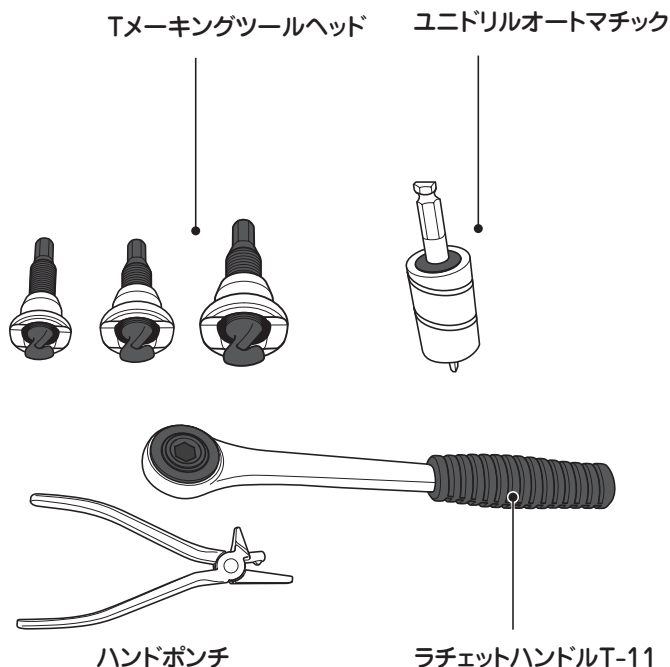
このたびは、T メーキングツールをお買い上げいただきましてありがとうございます。

- この取扱説明書は、お使いになる方に必ずお渡しください。
- ご使用前に必ず本書を最後までよく読み、確実に理解してください。
- 適切な取扱いで本機の性能を十分発揮させ、安全な作業をしてください。
- 本書は、お使いになる方がいつでも取り出せるところに大切に保管してください。
- 本機を用途以外の目的で使わないでください。
- 商品が届きましたら、ただちに次の項目を確認してください。
 - ・ ご注文の商品の仕様と違いはないか。
 - ・ 輸送中の事故等で破損、変形していないか。
 - ・ 付属品等に不足はないか。

万一不具合が発見された場合は、至急お買い上げの販売店、または当社営業所にお申し付けください。
(本書記載内容は、改良のため予告なしに変更することがあります。)

製品の構成

各部の名称



TEE-EXTRACTOR

仕 様

品 名	T メーカーングツール
コード No.	R22116
分岐能力 (つば出し範囲)	3/8" ~ 2.1/8"
質 量	3.1kg

標準付属品

品 名	コード No.	最大肉厚 (mm)	下穴径 (mm)
T メーカーングツールヘッド 3/8"	R22060	1.0	6
T メーカーングツールヘッド 1/2"	R22061	1.0	7
T メーカーングツールヘッド 3/4"	R22062	2.0	10
ユニドリルオートマチック	R21575	3/8" ~ 1.5/8"	
ハンドポンチ 42	R22080	1/2" ~ 1.5/8"	
ラチェットハンドル T-11	R22081	●	
ローケース 4212	R72603	*インナーなし	
取扱説明書	IM0013		

※冷凍機用銅管 3/8" は、ハンドポンチは使用できません。

別販売品

品 名	コード No.	最大肉厚 (mm)	下穴径 (mm)	ラチェットハンドル	
				T-11	T-3/4"
3/8" T メーカーングツールヘッド	R22060	1.0	6	○	—
1/2" T メーカーングツールヘッド	R22061	1.0	7	○	—
5/8" T メーカーングツールヘッド	R22016	1.0	8	○	—
3/4" T メーカーングツールヘッド	R22062	2.0	10	○	—
7/8" T メーカーングツールヘッド	R22063	2.0	12	○	—
1" T メーカーングツールヘッド	R22064	2.5	14	○	—
1.1/8" T メーカーングツールヘッド	R22065	2.5	15	○	—
1.1/4" T メーカーングツールヘッド	R22066	2.5	19	○	—
1.3/8" T メーカーングツールヘッド	R22035	2.5	22	○	—
1.1/2" T メーカーングツールヘッド	R22038	2.5	22	○	—
1.5/8" T メーカーングツールヘッド	R22068	2.5	26	○	—
1.3/4" T メーカーングツールヘッド	R22069	2.5	26	○	—
2" T メーカーングツールヘッド	R22050	2.5	30	—	○
2.1/8" T メーカーングツールヘッド	R22054	2.5	30	—	○
ユニドリルオートマチック	R21575	3/8" ~ 1.5/8"			
ハンドポンチ 42	R22080	1/2" ~ 1.5/8"			
ラチェットハンドル T-11	R22081	● (3/8" ~ 1.3/4" 用)			
ラチェットハンドル T-3/4"	R27181	■ (2" ~ 2.1/8" 用)			

T メーキングツール

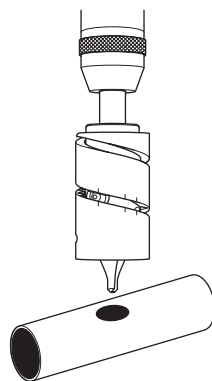
使用方法

▲ 注意

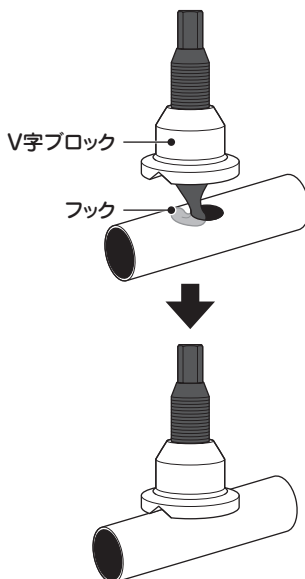


- ◆本製品に記載されているサイズは、使用銅管の外径を表しています。
- ◆建築用銅管は、外径がその管の呼び径より 1/8" 大きいため、使用する本体（ヘッド）は 1/8" 大きいヘッドをお使いください。
(例) 3/8" の加工には、1/2" のヘッド
1/2" の加工には、5/8" のヘッド
- ◆冷凍機用銅管は呼び径と同じ刻印のものをお使いください。

- ① ユニドリルオートマチックの目盛を分岐管の外径サイズに合わせ、電気ドリルに取付けて、本管に穴をあけてください。
1.3/4" 以上は市販のドリルで穴をあけてください。



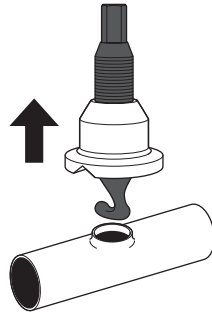
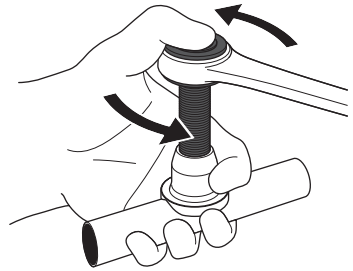
- ② フックの差先端を、穴に差し込んでください。
V字ブロックを回転させて管にフィットするように固定させてください。



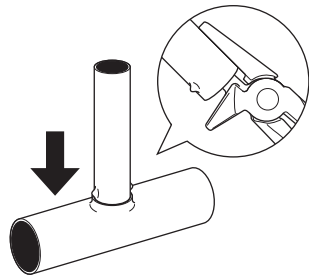
TEE-EXTRACTOR

- ③左手でV字ブロックを押さえ、右手でラチェットハンドルを回転させ、引き出してください。

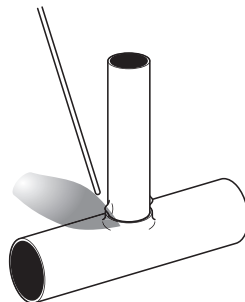
回転が軽くなり、フックが銅管から完全に離れてから、TメーカーキングB型ヘッドを管より外してください。



- ④分岐管の先端をハンドポンチで、差込む深さに突起を2～3ヶ円周上に作ってください。



- ⑤ロウ付けを行い、銅管を接続します。



T メーキングツール

TEE-EXTRACTOR

●お客様メモ

後日のために記入しておいてください。
お問合せや部品のご用命の際にお役に立ちます。

製造番号 :
購入年月日: 年 月 日
お買い求めの販売店

Asada アサダ株式会社

本 社 / 名古屋市北区上飯田西町3-60

TEL (052) 911-7165

E-mail: sales@asada.co.jp

支 店 / 東京・名古屋・大阪

営業所 / 札幌・仙台・さいたま・横浜
広島・福岡

海外事業所

アサダ・タイランド社 (バン コ ク)
台湾浅田股份有限公司 (台 北)
アサダ・ベトナム社 (ホーチミン)
アサダ・インド社 (ムンバイ)
上海浅田進出口有限公司 (上 海)
アサダ USA (オレゴン州・ユージン)

工 場

犬山工場 (愛知県・犬山市)
アサダ第一精工株式会社 (松 阪 市)
アサダ・マシナリー社 (バン コ ク)

製品の使用方法に関するお問合せは

☎ 0120-114510 (イシゴト)

(受付時間) 9:00-12:00 / 13:00-17:00 (土・日・祝日は除く)

www.asada.co.jp

Ver.04 コード No. IM0013 A