

斜め入り防止ハンドナットランナー **NEW!**

DATE: 2021/9/10

- ・ボルト勘合をレベル検出することで斜め入り防止機能を実現（特許取得済）
- ・斜め入り防止機能による工具一発組付
- ・座金・ワッシャー欠品／ボルト首下長さ検出が可能



斜め入りによる
組付不良



雌ねじ破壊や
ワーク廃棄ロス



指先作業廃止
手の筋への負担大

手持ち工具によるボルトの斜め入り防止を実現！

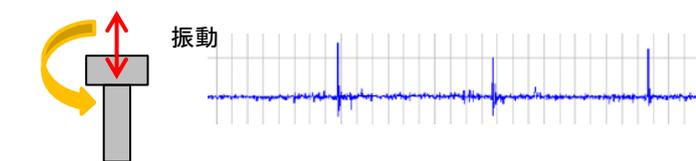


斜め入り防止機能内蔵

型式: HFT-015M50-P1-GA

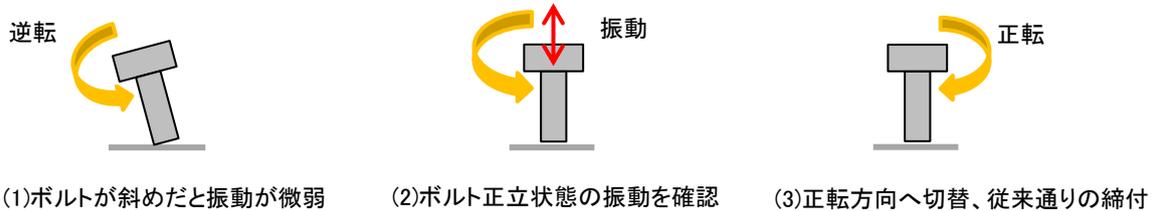
ボルト勘合をレベル検出することで斜め入り防止機能を実現

ボルトが正立した状態を内蔵センサで捉えることで、斜め入り防止機能を有する工具を実現しました。



斜め入り防止機能による工具一発組付を実現

逆転ボルト合わせ時に発生する振動を工具内蔵センサで捉えることで、締付前にボルトの正立状態を確認して正転締付を実現しました。従来、斜め入りを防止するために作業員にてボルト仮付を行っている場合があります。斜め入り防止を工具にて保証することで、作業員によるボルト仮付け作業を廃止することで締付工具一発組付を実現しました。



作業員の技能に頼らない斜め入り防止

従来、斜め入り不具合による手直し工数発生の原因は、無理のある作業姿勢で締付を行うことで発生していました。斜め入り防止を工具にて保証することで、手直し作業工数を削減します。

座金・ワッシャー欠品／ボルト首下長さ検出が可能

ボルトの正立状態を確認する斜め入り防止技術を応用。ボルト勤合から締付完了までのねじ山数を上下限設定することで座金・ワッシャー有無やボルト首下長さの判定が可能です。



NG 判定

M8 ワッシャー有

ねじ山回転数: 13.06 山



OK 判定

M8 ワッシャー無

ねじ山回転数: 14.35 山

コントローラ: V1.417 ユーザコンソール: V1.163

注意) 製品の仕様およびデザインは予告なく変更する場合があります。

※ 型式は、以下のように「GA」を付けて下さい。
 例) ピストルツール: HFT-015M50-P1-**GA**(-CE)
 アンクルツール: HFT-015M50-A1-20-**GA**(-CE)
 ストレートツール: HFT-015M50-S1-20-**GA**(-CE)



ELECTRICAL ASSEMBLY TOOLS
DAI-ICHI DENTSU LTD.
 NUTRUNNER / HNAD-HELD TOOL / SERVO PRESS

本社 〒182-0034 東京都調布市下石原 1-54-1
 TEL:042-440-1465 FAX:042-440-1436

可児工場 〒509-0238 岐阜県可児市大森 690-1
 TEL:0574-62-5865 FAX:0574-62-3523

URL: <http://www.daiichi-dentsu.co.jp>

Email: sales@daiichi-dentsu.co.jp