

このソケット式当て金「RT」は一般的な工具の取扱いをご存知の方を対象としております。安全適切にご使用いただき、「鍛金」の楽しい世界を広げてください。

加工によるエッジは丸めてありません。怪我をすることは無いと思いますが、触った時の感触が気になる方は、ヤスリや研磨布などで丸めてください。

鉄は錆びる、ということはご存知の通りです。一般の鉄製品は錆を防ぐために塗装やめっきをした物がほとんどです。

この「RT」もソケット部品の外側に塗装をしておりますが、他の部品は手入れをしながら使う物で、基本的に未処置です。しばらく使わない見込みのものは、油布かワックスなどで全体を拭き、湿気を防ぐようにして収納しましょう。ポリ袋に収納するのが有効です。

もし錆の兆候が見えた場合、ワックス・真鍮ブラシや油布などで早めに除去しましょう。研磨を要する場合はなるべく微粒子のものを使いましょう。

## ソケット類の取扱い

ソケットは、ご覧の通りの構造で、デリケートなものです。素材は高級なダクタイル鋳鉄なので極めて強靱であり、普通の鋳鉄のように割れませんが、乱暴に扱ったり、怪力で打てば、変形したり、壊れるでしょう。

パワーの溢れる方には大型の物をおすすめします。

(大型の物の方が精度が低くても機能しますので、作りやすく、安定もします。)

使い続ける道具は錆びることが少ないですが、締め付けボルトのねじの部分と頭の当たり部に、時々注油するとなめらかな締めつけ感を保てます。

## セットの仕方と注意

ピンや丸鋼をセットする時は、ソケット内に十分に挿し込んでセットして下さい。

半挿し状態で作業することは、ピンの端部でソケット内面を繰り返し打撃していることとなります。破損はしないと思いますが、せっかく精度高く仕上げたソケットの内面に傷や段が発生する恐れがあります。そうなる挿し込み時の滑らかさが減り、締めつけの安定も減り、快適性が低くなります。

内面を回復させるための加工は簡単ではないので、予めピンを長い物に変更するなどして、適切なご使用をお願い致します。ご自分で変更できない方は

「i Metal工房」までお問い合わせ下さい。

また、ピン(丸軸)はS45C磨き丸鋼程度の精度の物を使用してください。黒皮の丸棒はソケット内面を傷める恐れがあります。また、ボルトの軸部を利用される場合、多くのボルトの軸部は直径が不十分です。ピン(丸軸)の直径が不十分な場合、ソケットに締め癖がついて、正規の寸法より小さくなってしまふ可能性があります。

このソケットは普通の人の力で締め付けられるように設計したつもりです。しかし力には個人差があります。ハンドルが長い程小さな力で締められます。

RT24は、M10とM8のキャップスクリュー(六角穴付きボルト)を使っておりますので、その2種のレンチをZ状に溶接して、楽に締めております。溶接のない方は長いハンドルも市販されておりますので、それを購入されるか、持ち易いパイプを挿し込んで使うと良いでしょう。

## 当て面部品の取扱い

当て面部品は金属の板を当てて打撃を受ける当て面とそれを支えるピン(丸軸)部とで成り立ちます。

長い丸軸(丸棒)の場合は、その端面や部分を加工するだけで当て面(当て金)として使えます。

当て面部は旧来の当て金と同様に削ったり、磨いたり、その人の好みの手入れをします。場合によっては延び過ぎや滑りを防ぐため、あえて荒し面を使います。磨き方は目的に合うことで良いですが、錆は防ぎましょう。

問題はソケットに挿し込んで保持されるピン(丸軸)の部分です。落としてしまった時や、ひどくぶつかって傷が来ると、傷は凹んでその周辺は押し上げられます。そのままではソケットに入らないので、処置をします。端部であれば削っても大丈夫です(前述のように端部を削って小さな当て面にすることも可能ですから)。端部以外は削るとピン(丸軸)が痩せてしまうので、快適な保持が出来なくなる可能性があります。、傷の凹みで押し上げられた“かえり”だけを丁寧に削ります。

万力での使用には、必ず万力用ホルダー(万力型)を使ってセットしてください。滑って傾くこともなく快適です。丸軸部を直接はさんでしまうと口金が食い込み、軸部を傷めてしまうので万力型を使いましょう。

ご質問・お問合せは、「i Metal工房」まで。

Mail : m.kitoh@me.com

電話 : 080-3663-6754

ホームページに種類の説明などがあります。



参考にしていただければ幸いです。

URL : <https://m-kitoh.com/>

このギア式当て金「RTG」はソケット式当て金「RT」の姉妹工具です。合わせてご覧いただけますと幸いです。この「RTG」も**一般的な工具の取扱いをご存知の方を対象としております**。安全適切にご使用いただき、「鍛金」の楽しい世界を広げてください。

素材はソケット式当て金「RT」と同じ高級なダクタイル鋳鉄製で極めて強靱で、普通の鋳鉄のように割れません。これまで当工房では試験的に極めて過酷な絞り作業も繰り返してきましたが、壊れることはありませんでした。もし、壊れた場合は貴重な資料でもありますので新品と交換させていただきます。

加工によるエッジは丸めてありません。怪我をすることは無いと思いますが、触った時の感触が気になる方は、ヤスリや研磨布などで丸めてください。

鉄は錆びる、ということはご存知の通りです。一般の鉄製品は錆を防ぐために塗装やめっきをした物がほとんどです。

この「RTG」も支持体には塗装をしておりますが、他の部品は手入れをしながら使う物で、基本的に未処置です。しばらく使わない見込みのものは、油布かワックスなどで全体を拭き、湿気を防ぐようにして収納しましょう。ポリ袋に収納するのが有効です。

もし錆の兆候が見えた場合、ワックス・真鍮ブラシや油布などで早めに除去しましょう。研磨を要する場合はなるべく微粒子のものを使いましょう。

## 支持体へのセットの仕方と注意

当て面部品を支持体へ取り付ける時は、しっかりと締め込んで下さい。使い続ける道具は錆びることが少ないですが、締め付けボルトについては、少し注油するとなめらかな締めつけ感を保てます。

軽い締め付け状態で作業することは、途中で緩んでしまう可能性があります。ボルトは振動で緩みやすいものですが、当方の工房で長期間にわたり使用してきた結果、しっかりと締め付ければ長時間の絞り作業の打撃を受け続けても緩むことはありません。

ただし、新品の使い始めのしばらくは緩みやすいです。使う内に馴染みますが、新品の雌ネジとボルトとの馴染みは厳密には充分では無いのです。また、当て面部品のギア部は鋳肌のままであることと、支持体側はカチオン電着塗装がしてあるため、それらが馴染んで落ち着くまでは緩みやすいです。

ギアを機械加工仕上げすれば緩みにくくなると思いますが、大変なコストアップとなるため、先ず、鋳肌のままで試用してみましたところ、やがて安定することが確認できましたので、鋳肌のままとしています。

故に、使い始めのしばらくはしっかりと強く締めてください。また、新しい部品の使い始めのしばらくは作業の途中で緩み始めていないかチェックしながら使ってください。

この道具は普通の人の力で締め付けられるように設計したつもりですが、力には個人差があります。ハンドルが長い程小さな力で締められますので六角棒レンチの長いタイプをお勧めします。

(持ち易いパイプを挿し込んで使う方法もあります。)

## 当て面部品の取扱い

当て面部品は金属の板を当てて打撃を受ける当て面と支持体へ固定するギア部とで出来ています。

当て面部は従来の当て金と同様に目的に合う形状に削ったり、磨いたり、その人の好みの手入れをします。場合によっては延び過ぎや滑りを防ぐため、あえて荒し面を使います。磨き方は目的に合うことで良いですが、錆は防ぎましょう。

手入れをする場合は支持体に固定すると安定して楽に出れます。グラインダーでの削り作業やバフ掛けなどの作業の時にも、当て面部品だけで保持するより、支持体に固定の方が安定した作業ができます。軽い作業なら支持体の「万力型」や「延長用」が持ちやすいです。

万力での使用には、万力用ホルダー「万力型」を使ってセットしてください。滑って傾くこともなく快適です。ギア部を直接はさんでしまうと口金が食い込み、ギア部を傷めてしまうので必ず万力型を使いましょう。

「RT」と共に「RTG」が皆様の創作のお役に立つことを願っています。

ご質問・お問合せは、「i Metal工房」まで。

Mail : m.kitoh@me.com

電話 : 080-3663-6754

ホームページに種類の説明などがあります。



参考にしていただければ幸いです。

URL : <https://m-kitoh.com/>