

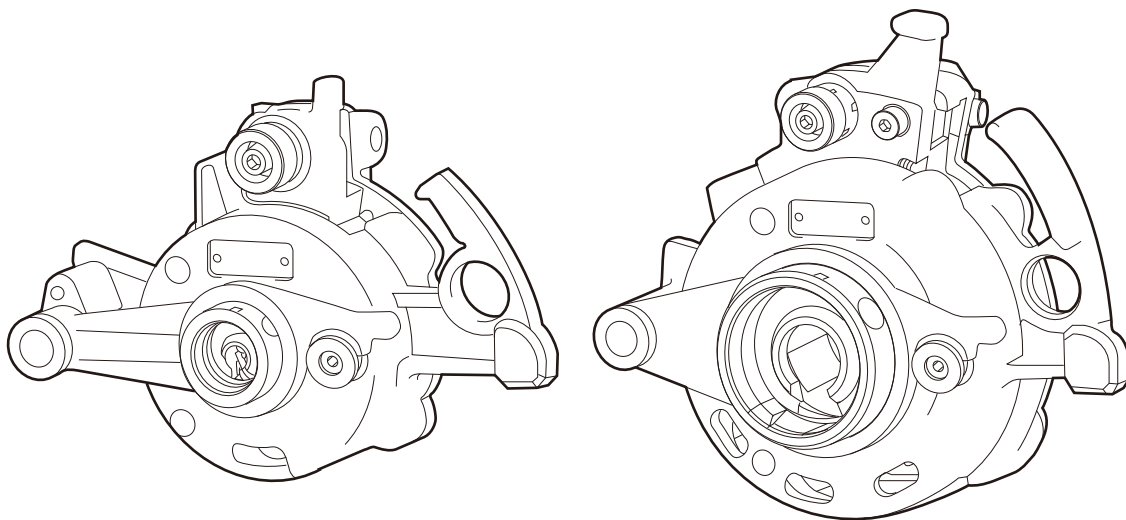
配管工具

REX

自動オープン転造ヘッド

SRH-10A,15A,20A,25A,32A,40A,50A,65A

取扱説明書



ご使用前に必ず
お読みください

—お願い—

- この取扱説明書は、お使いになる方に必ずお渡してください。
- 安全に能率よくお使いいただくため、ご使用前に必ずこの取扱説明書を最後までよくお読みになってください。
- なお、この取扱説明書は、お使いになる方が必要なときにいつでも見られるところに大切に保管してください。

購入年月： 年 月

お買上げ店名：

- ・火災、感電、けがなどの事故を未然に防ぐために、次に述べる「安全にご使用いただくために」を必ず守ってください。
- ・ご使用前に、この「安全にご使用いただくために」すべてをよくお読みのうえ、指示に従って正しく使用してください。
- ・この取扱説明書に記載されていること以外の取り扱いをしないでください。

目 次

安全にご使用いただくために	1
自動オープン転造ヘッド使用上のご注意	2
各部の名称	3
標準仕様・標準付属品・特別付属品・用途	4
作業の準備	
カッタの取外し・カッタを使用する場合	5
リーマの取外し・リーマを使用する場合	6
点検・転造ヘッドの取付け・パイプの固定	7
作業の手順	
真円加工	8
転造ねじ加工	9
ねじ長さ調整方法・ねじ径調整方法	10
転造されたねじについて	11
修理・サービスを依頼される前に	
トラブルシューティング	12
ねじが切上がらない場合の復帰方法	13
日常の点検・手入れ	14
修理をご依頼のときは	14

警 告 , 注 意 , の意味について

この取扱説明書では、注意事項を  警 告 と  注 意 に区分していますが、それぞれ次の意味を表わします。

 警 告 : 誤った取り扱いをした時に、使用者が死亡または重傷を負う可能性が想定される内容をしめします。

 注 意 : 誤った取り扱いをした時に、使用者が傷害を負う可能性が想定される内容及び、物的損害のみの発生が想定される内容をしめします。

なお、「 注 意」に記載した事項でも、状況によっては重大な結果に結び付く可能性があります。いずれも安全に関する重要な内容を記載しているので必ず守ってください。

・この使用説明書を紛失または損傷された場合は、速やかに当社の代理店・販売店にご注文ください。

・品質・性能向上あるいは安全上、予告なく使用部品や仕様の変更を行う場合があります。その際には本書の内容および写真・イラストなどの一部が、本製品と一致しない場合がありますので、あらかじめご了承ください。

安全にご使用いただくために



警告

- ① 作業場での周囲状況も考慮してください。
 - ・ 雨中、湿った場所、濡れた場所、機械内部に水の入りやすい場所などでは使用しないでください。湿気はモータの絶縁を弱めたり、感電事故のもととなります。
 - ・ ガソリン、シンナーなど、可燃性の液体やガスのある場所では使用しないでください。引火、爆発の恐れがあります。
- ② 指定の付属品やアタッチメントを使用してください。
 - ・ 取扱説明書および当社カタログに記載されている指定の付属品やアタッチメント以外のものは、使用しないでください。事故やケガの原因になります。
- ③ 次の場合は、本体のスイッチを切り、差し込みプラグを電源から抜いてください。
 - ・ 使用しない、または、部品の交換、修理、掃除、点検をする場合。
 - ・ 刃物などの付属品を交換する場合。
 - ・ その他危険が予想される場合（停電の際も含みます）。プラグが差し込まれたままだと、不意に本体が作動して、ケガの原因になります。
- ④ 異常を感じたらすぐに運転を中止してください。
 - ・ 運転中、機械の調子が悪かったり、異臭や振動、異常音などに気がついた場合は直ちに機械の運転を中止してください。
 - ・ 取扱説明書の「修理・サービスを依頼される前に」の項目に症状を照らし合わせ、該当する指示に従ってください。そのまま使用されると、発熱、発煙、発火の恐れがあり、事故やケガの原因となります。
 - ・ 本体が発熱したり、発煙した場合は、むやみに分解せず、点検・修理に出してください。
- ⑤ 作業場は、いつもきれいに保ってください。
 - ・ 作業台、作業場所は常に整理整頓を心がけ、十分明るくしておいてください。
- ⑥ 作業関係者以外は近づけないでください。
 - ・ 作業者以外、本体や電源コードに触れさせたり機械の操作をさせないでください。
 - ・ 作業者以外、作業場へ近づけないでください。特に、子供には十分注意してください。ケガの原因になります。
- ⑦ 無理して使用しないでください。
 - ・ 指定用途以外には使わないでください。安全に能率良く作業するために、本体の能力に合った作業をしてください。無理な作業は製品の損傷をまねくばかりでなく、事故の原因となります。
 - ・ モータがロックするような無理な使い方はしないでください。発煙、発火の恐れがあります。
- ⑧ きちんとした服装で作業してください。
 - ・ ネクタイ、そで口の開いた服、編み袋、だぶだぶの衣服やネックレスなどの装身具は着用しないでください。回転部に巻き込まれる恐れがあります。
 - ・ 長い髪は、帽子やヘアカバーなどで覆ってください。回転部に巻き込まれる恐れがあります。
 - ・ 作業環境により、保安帽、安全靴等を着用してください。
- ⑨ 無理な姿勢で作業をしないでください。
 - ・ 常に足元をしっかりさせ、バランスを保つようにしてください。転倒してケガの原因になります。
- ⑩ レンチなどの工具類は、必ず取外してください。
 - ・ スwitchを入れる前に、点検・調節に用いた工具類が取外してあることを確認してください。付けたままで作動させると、事故やケガの原因になります。
- ⑪ 油断しないで十分注意して作業を行ってください。
 - ・ 取扱方法、作業のしかた、周りの状況など、十分注意して慎重に作業してください。注意を怠ると、事故やケガの原因となります。
 - ・ 疲れているとき、酒を飲んだとき、病氣や薬物の影響、その他の理由により、作業に集中できない場合は、使用しないでください。事故やケガの原因となります。
- ⑫ 日頃から注意深く手入れをしてください。
 - ・ 付属品や部品の交換は、取扱説明書に従ってください。
 - ・ 電源コードや差し込みプラグは、定期的に点検し、損傷している場合は、お買い求めの販売店、または当社の営業所に修理を依頼してください。感電や、ショートして発火する恐れがあります。
 - ・ 延長コードを使用する場合は、定期的に点検し、損傷している場合には変換してください。また、屋外で使用する場合には、屋外使用にあった延長コードを使用してください。感電や、ショートして発火する恐れがあります。
 - ・ 握り部は、常に乾かしてきれいな状態に保ち、油やグリースが付かないようにしてください。すべて、ケガの原因になります。
- ⑬ 損傷した部品がないか点検してください。
 - ・ 使用する前に、保護カバーやその他の部品に損傷がないか十分点検し、正常に作動するか、また所定機能を発揮するか確認してください。
 - ・ 可動部分の位置調整および締め付け状態、部品の破損、取付け状態、その他、運転に影響を及ぼすすべての箇所に異常がないか確認してください。
 - ・ 差し込みプラグやコードが破損している機械は使用しないでください。感電や、ショートして発火する恐れがあります。
 - ・ スwitchで始動および停止操作のできない機械は、使用しないでください。
 - ・ 破損した保護カバー、その他の部品交換や修理は、取扱説明書の指示に従ってください。取扱説明書に指示されていない場合は、お買い求めの販売店、または当社の営業所に修理を依頼してください。
- ⑭ 使用しない場合は、きちんと保管してください。
 - ・ 乾燥した場所で、子供の手の届かない所、または鍵のかかる所に保管してください。
- ⑮ 機械の分解・修理は、専門店で依頼してください。
 - ・ 当社の製品は、該当する安全規格に適合しているので改造しないでください。
 - ・ 修理は、必ずお買い求めの販売店、または当社営業所にお申し付けください。修理の知識や技術のない方が修理すると、十分な性能を発揮しないだけでなく、事故やケガの原因になります。



警告

- ① ご使用になる前に、転造ヘッドを取付けるマシン本体の取扱説明書をよくお読みになり、正しくお使いください。
- ② マシンへの取付け、取外し、また運搬の際は落下に注意してください。
使用後の転造ヘッドは油で滑りやすくなっていますので、必ず両手で保持しながら取付け、取外し、運搬等を行ってください。落下すると足等に当たり、事故やケガの原因となります。
- ③ 取付け、取外しは必ずマシンを停止させ、差し込みプラグを電源から抜いた状態で行ってください。
不意に起動して事故やケガの原因となります。
- ④ スクレーパー部は鋭利な刃物になっていますので、手で直接触れないようにしてください。
事故やケガの原因となります。
- ⑤ 使用中は手や顔などを近づけないでください。
回転部に巻き込まれたり、油が飛び散って事故やケガの原因になります。
- ⑥ 完全に回転が停止するまで次の作業を行わないでください。
回転部に巻き込まれて事故やケガの原因となります。
- ⑦ 使用中は軍手等巻き込まれる恐れがある手袋を着用しないでください。
回転部や刃部に巻き込まれて事故やケガの原因となります。
- ⑧ 回転させたまま放置しないでください。
他の人がケガをする場合があります。
- ⑨ 誤って落としたり、ぶつけた場合は、機械に破損・亀裂・変形がないことをよく点検してください。
異常が発見された場合は、お買い求めの販売店、または当社営業所に点検・修理を依頼してください。そのまま使用しますと機械の故障や事故、ケガの原因となります。
- ⑩ 真円加工直後の切くずに手を触れないでください。
作業直後は高温になっていますので、やけどやケガの原因になります。
- ⑪ ねじ加工はチャック先端よりパイプを85mm以上出した状態でスタートしてください。
パイプの出しろが85mm以下だとねじ加工の途中で転造ヘッドとが本体に接触し、機械が故障するばかりでなく、事故やケガの原因となります。
- ⑫ 転造ヘッドは加工するサイズにあったものを正しく取付けてください。
 - ・パイプに正しいねじが加工できなかったり、機械の故障や事故、ケガの原因になります。
 - ・転造ヘッドはマシンに正しく取付けてください。
 - ・作業前に転造ヘッドをねじ加工状態にし、マシンのスイッチをONにしてねじ切り油剤が転造ヘッドから吐出していることを確認してください。
- ⑬ 長尺パイプのねじ加工作業には、パイプ受台を使用してください。
長尺パイプのねじ加工をするときは、歪み等で回転中に振れたり、材料の重みでマシンが不安定にならない様にパイプ受台を使用してください。パイプ受台を使用しないと正しいねじが加工できなかったり、機械の故障や事故、ケガの原因となります。
- ⑭ 付属品は取扱説明書に従って確実に取付けてください。
取付けが不十分だと、作業中に外れたり落下し、事故やケガの原因となります。
- ⑮ 切粉が転造ヘッド内部につまっていると正常に作動せず、正しいねじが加工できません。
また、機械が破損し、事故やケガの原因となりますので、作業前には必ず点検を行い、切粉を排出してください。

各部の名称

SRH-10A, SRH-15A, SRH-20A

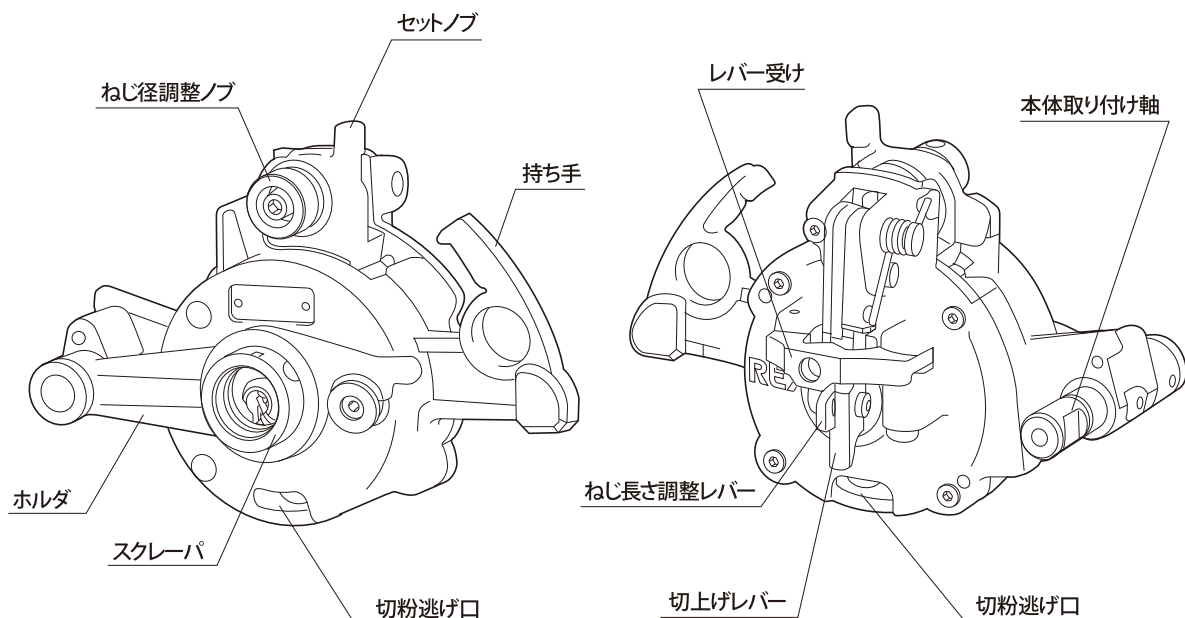


図 1

SRH-25A, SRH-32A, SRH-40A, SRH-50A, SRH-65A

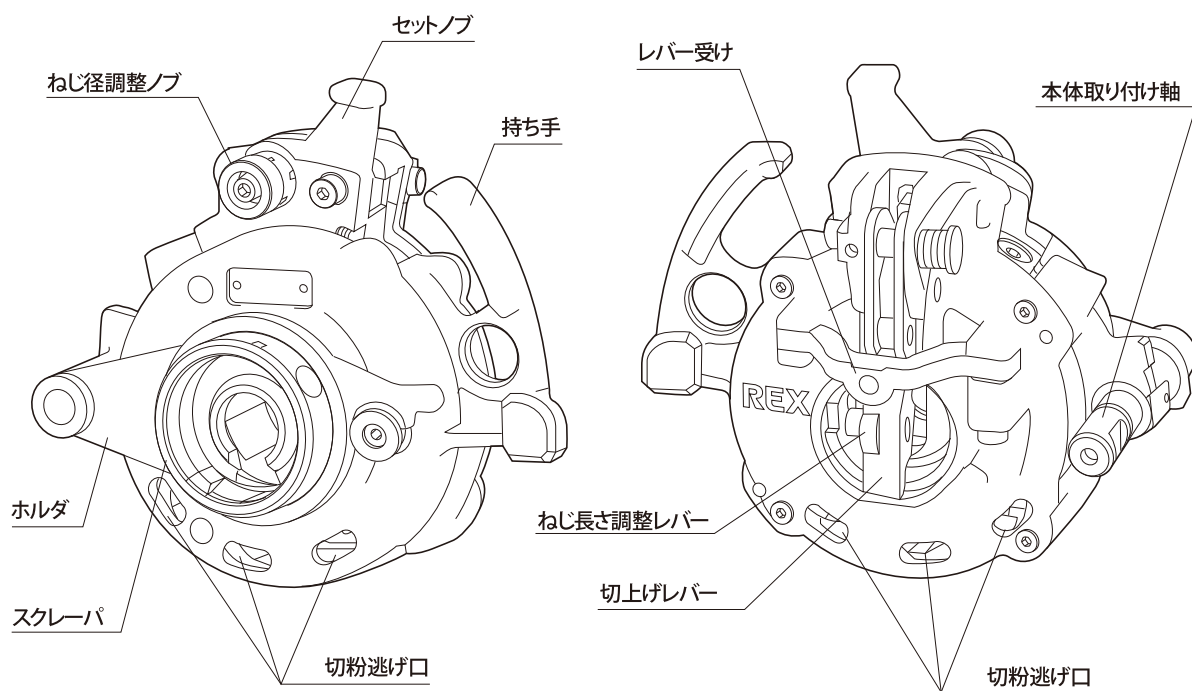


図 2

標準仕様・標準付属品・特別付属品・用途

■標準仕様

形式	SRH-10A	SRH-15A	SRH-20A	SRH-25A	SRH-32A	SRH-40A	SRH-50A	SRH-65A
ねじの種類	JIS B 0203 管用テーパねじ							
	R3/8	R1/2	R3/4	R1	R11/4	R11/2	R2	R21/2
適応パイプ	・ JIS G 3452 配管用炭素鋼管のなかのSGP-BおよびSGP-E-H ・ JIS G 3454 圧力配管用炭素鋼管のなかのSTPG370-SのSch40およびSTPG370-E-HのSch40（但し、65Aはご使用できません。） ・ 上記鋼管の外表面ライニング鋼管（※1） ・ JWWA K132 水道用ポリエチレン粉体ライニング鋼管のなかのPAおよびPB（PD管については当社までご相談ください。）							
	10A (3/8 B)	15A (1/2 B)	20A (3/4 B)	25A (1 B)	32A (11/4 B)	40A (11/2 B)	50A (2 B)	65A (21/2 B)
質量	6.5kg			12kg				14.5kg
大きさ (L×W×H)	235×170×150mm			230×260×150mm				233×245 ×169mm
適応パイプ マシン	NZTS20A, NZT20A, N40Aシリーズ, S40Aシリーズ			N80Aシリーズ NZT50A S80Aシリーズ NZTF50A NS80Aシリーズ N100Aシリーズ F80Aシリーズ				NZT65A N100A シリーズ (※2)
	N50Aシリーズ S50Aシリーズ NS50シリーズ F50Aシリーズ	N80Aシリーズ S80Aシリーズ NS80シリーズ F80Aシリーズ	NZT50A NZTF50A N100Aシリーズ					

（※1）外被覆管を用いる時は特別付属品のライニングブレードが必要になります。但しSRH-10Aは除きます。

表1

（※2）N100Aシリーズは、100V電源ではパワー不足の恐れがありますので200V電源でご使用ください。

■標準付属品

工具	6mm 六角棒スパナ 1本
----	---------------

表2

■特別付属品（別売）

形式	SRH-10A	SRH-15A	SRH-20A	SRH-25A	SRH-32A	SRH-40A	SRH-50A	SRH-65A
ライニング ブレード		No. 250615	No. 250620	No. 250625	No. 250632	No. 250640	No. 250650	
ニップル（※3） アタッチメント	No. 1701NL	No. 250815	No. 250820	No. 250825	No. 250832	No. 250840	No. 250850	
内径確認ゲージ		No. 250670			No. 250671			
ねじゲージ		No. 473010	No. 473011	No. 473012	No. 473013	No. 473014	No. 473015	No. 473016
N40A往復台セット	No. 250705 (N40A用)							
押切カッタ 取付け用部品	転造カッタ受けS40 No. 250703 (S40A用)							
	転造カッタ受け50 No. 250700 (N50A、S50A用)							
	転造カッタ受け80 No. 250701 (N80A、S80A、NZT50A用)							
	転造カッタ受け100 No. 250702 (N100A用)							
超硬カッタ 取付け用部品	転造超硬カッタ受け50 No. 250710 (N50A、S50A用)							
	転造超硬カッタ受け80 No. 250711 (N80A、S80A、NZT50A用)							
	転造超硬カッタ受け100 No. 250712 (N100A用)							

（※3）ニップルアタッチメントは転造ねじ専用品となります。切削ねじ用はご使用になれません。（No.1701NLは除く）

表3

■用途

パイプマシンに搭載し、配管用鋼管に転造ねじを加工する。

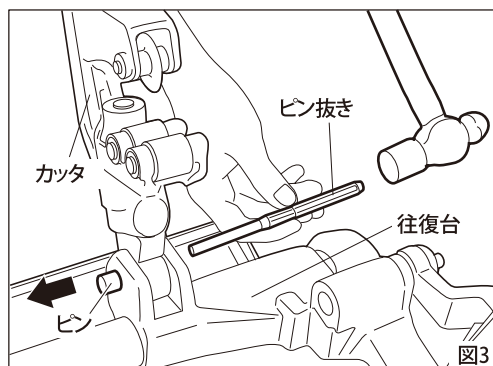
作業の準備 (カッタの取外し・カッタを使用する場合)

NZTシリーズ以外のマシンに転造ヘッドを取付ける場合は、カッタ（押し切りカッタ、超硬カッタ）とリーマの取外しが必要です。取外し方法については以下を参照してください。

1. カッタの取外し

- ・ 転造ヘッドと干渉しますので取外してください。

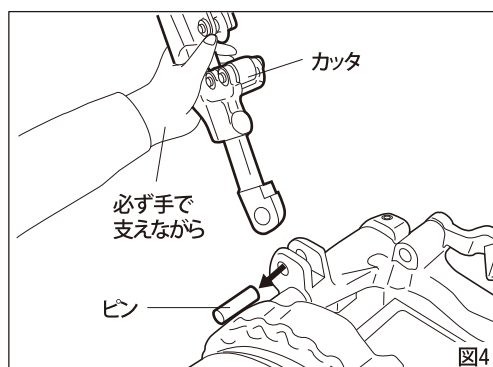
1. マシンの往復台とカッタを連結しているピンをピン抜き等を利用して図3の矢印の方向に半分抜きます。



2. カッタが倒れないように手でカッタを支えながら残り半分のピンを図4の矢印の方向に抜くとカッタが外れます。(図4)

⚠ 注意

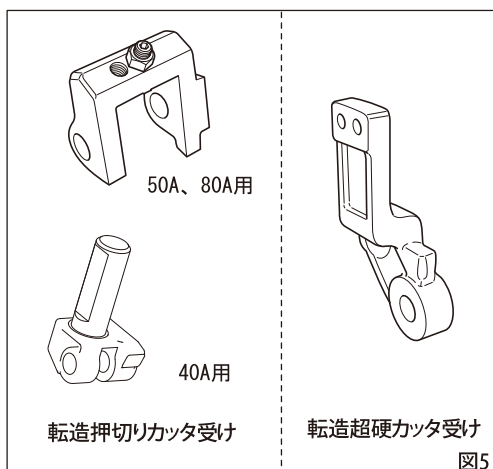
ピンは必ずカッタを手で支えながら抜いてください。カッタが落下して機械が破損するだけでなく、事故やケガの原因となります。



2. カッタを使用する場合

1. 転造ヘッドを取付けた状態でも、カッタ（押し切りカッタ、超硬カッタ）を使用したい場合は、特別付属品の「転造カッタ受け」、「転造超硬カッタ受け」を使用して取付けてください。

※特別付属品（オプション） P.4表3参照

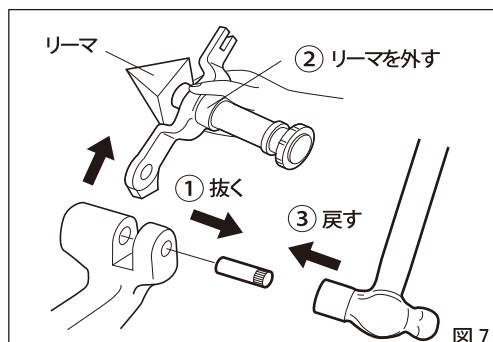
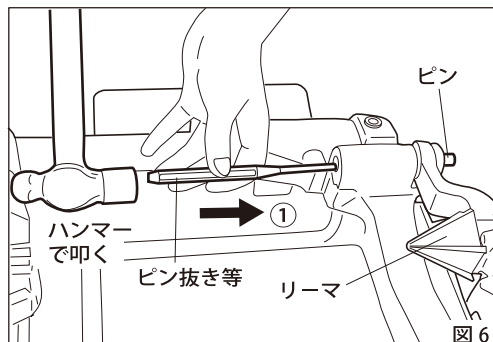


3. リーマの取外し

- ・リーマも干渉しますので取外しが必要です。
(転造ねじ加工では使用しません)
- 1. マシンの往復台とリーマを連結するピンを適当な棒状の工具等を利用して、図6の矢印の方向に半分抜きます。(図6)
- 2. リーマが倒れないように手でリーマを支えながら残り半分のピンを抜くとリーマが外れます。(図7)
- 3. 抜いたピンを元通りに打込みます。(図7)

⚠ 注意

- ・ピンは必ずリーマを手で支えながら抜いてください。リーマが落下して機械が破損するだけでなく、事故やケガの原因となります。
- ・リーマは鋭利な刃物になっています。刃部に手で直接触れないようにしてください。事故やケガの原因となります。
- ・ピンは必ず元通りに打込んでください。ピンが取付けられていないと作業時油が漏れ、周囲を汚すばかりでなく、ねじ加工ができません。

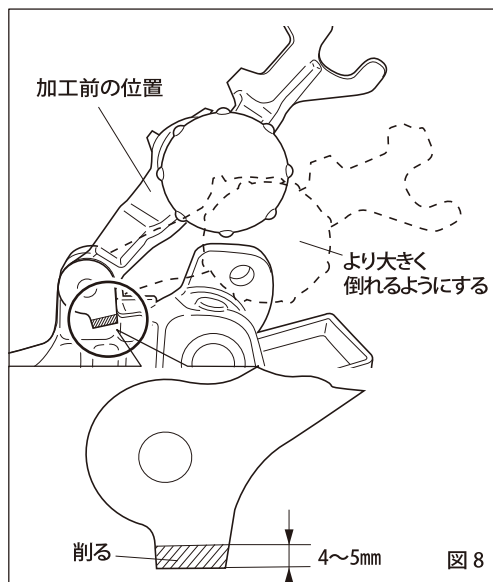


4. リーマを使用する場合

- ・転造ヘッドを取付けるマシンで従来の切削ねじ切用ダイヘッドも使用するためリーマが必要な場合は、リーマに追加工を行ってから取付けてください。
- 1. 図8の斜線部分をヤスリ等で約4～5mm程度削り落とします。(図8)
- 2. 転造ヘッドと干渉しないか確認してください。
※干渉している場合は1で削った部分をさらに削り落としてください。

⚠ 注意

加工面はバリ等が残らないように、面取りを行ってください。
バリ等が残っていると、ケガの原因となります。

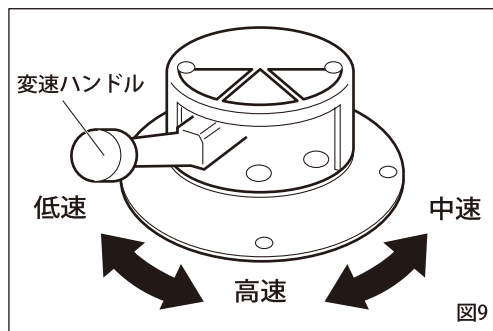


5. NZT65A、N100Aを使用する場合

1. 変速ハンドルの操作 (図9)
加工を行うパイプサイズに合わせて変速ハンドルを操作し、回転数を変えてください。
2. ねじ転造の場合

作業内容		回転	高速	中速	低速
ねじ転造	3/8B～3/4B		○		
	1B～1 1/2B			○	
	2B～2 1/2B				○
真円加工			○		

表4



作業の準備 (点検・転造ヘッドの取付け・パイプの固定)

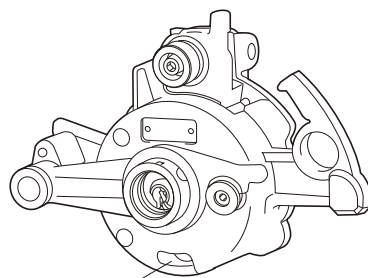
6. 切粉づまりの点検

- ・ 転造ヘッド内部に溜まった切粉は、切粉逃げ口からオイルと共に排出するしくみになっています。
転造ねじ加工前に表側、および裏側の逃げ口から内部を見て、切粉があれば先の細い棒などでかき出してください。
(図10) (図11)

⚠ 注意

転造ヘッド内部に切粉が溜まると、オープン機構の動きやねじの仕上がりが悪くなる恐れがあります。十分に清掃を行ってください。

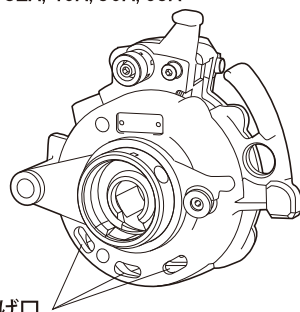
SRH-10A, 15A, 20A



切粉逃げ口

図 10

SRH-25A, 32A, 40A, 50A, 65A



切粉逃げ口

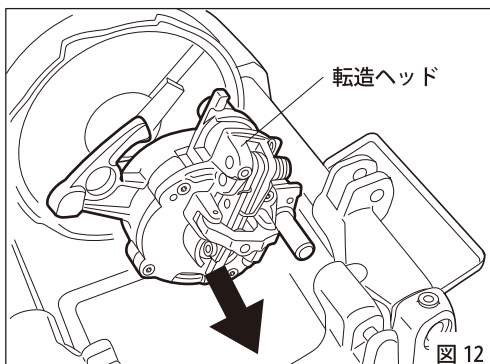
図 11

7. 転造ヘッドをマシンに載せる

- ・ 転造ヘッドをマシン本体に取付けてください。(図12)

⚠ 注意

スクレーパの内側は鋭利な刃物になっています。
取付け、取外しの際は手を触れないよう、十分お気を付けてください。



転造ヘッド

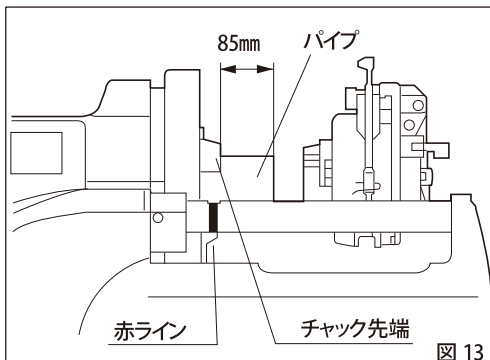
図 12

8. パイプをマシンに固定する

- ・ ねじ加工するパイプをマシンに取付けます。マシンのチャック先端からパイプ端までの長さは85mm以上にして取付けてください(65Aは95mm以上)。(図13)

⚠ 注意

- ・ チャック先端からパイプ端までの距離が85mm未満の場合、転造中にマシンと転造ヘッドが接触して破損する恐れがあります。必ず85mm以上にしてセットしてください(65Aは95mm以上)。
※赤ラインは切削ねじ用の限界ラインなので、本機では目安にしないでください。
- ・ パイプの取付け、取外しはマシンのスイッチをOFFにして、電源プラグが抜いてある事を確認してから行ってください。
- ・ パイプに変形、異物の付着などが無いか、よく確認してください。
- ・ パイプ端部が直角に切断されている事を確認してください。



赤ライン

チャック先端

図 13

9. 転造ねじ加工の手順

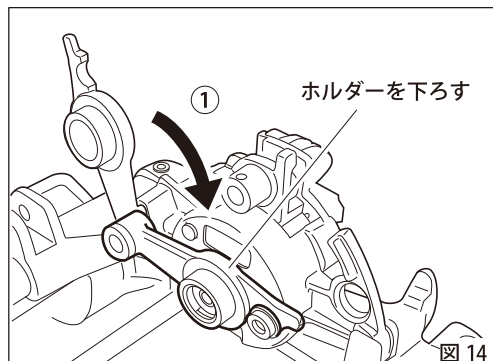
1. 真円加工

- ・転造ねじを加工する前にまずパイプの真円加工を行います。

⚠ 注意

真円加工は必ず行ってください。真円加工せずにねじ加工すると多角ねじの原因となり、漏れにつながる恐れがあります。

- ① 転造ヘッドのホルダーを下ろした状態にします。



- ② マシン本体のスイッチを入れ、パイプを回転させます。

※このとき、ホルダーのスクレーパ部から油が出ていることを確認してください。

- ③ 送りハンドルをゆっくりと時計方向に回し、スクレーパをパイプに当ててください。送る速度はパイプ1回転につき、約2mmの割合です。

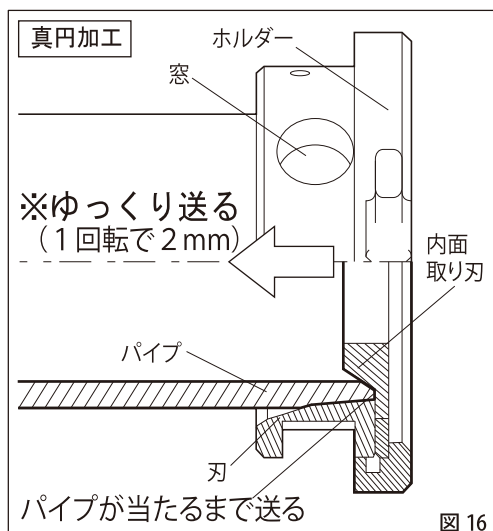
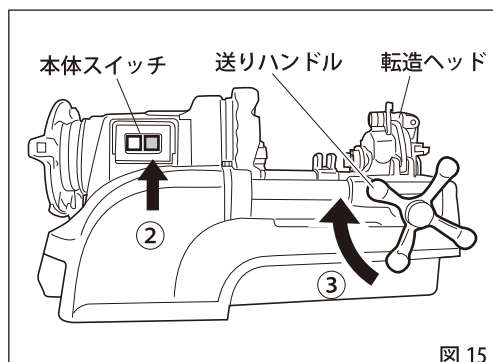
表5 真円加工・送り速度の目安

適用マシン サイズ	ハンドル 送り角度	時間(秒)	転造ヘッド
50Aマシン	90°	9	SRH-25A
80Aマシン	90°	16	SRH-50A
100Aマシン	50°	14(高速)	SRH-50A

※上記の時間を目安にして、ハンドルを回してください。

- ④ パイプがスクレーパの奥に当たるまで、送れば加工完了です。送りハンドルを反時計方向に戻してください。

※スクレーパにある窓からパイプの先端位置を確認しながら、必ず奥で当たるまで送ってください。



⚠ 注意

- ・送りハンドルを早く回さないでください。真円加工の刃を傷めたり、真円に加工されず多角ねじになり漏れにつながります。表5の時間を目安にして送りハンドルを回してください。
- ・パイプが変形していたり、外径が小さいため真円加工ができない部分がある場合は、変形がなく外径寸法が確保されたパイプを使用してください。

作業の手順 (転造ねじ加工)

2. 転造ねじ加工

- ① 転造ヘッドのホルダーを起こした状態にします。
- ② マシン本体のスイッチをONにして、マシンを2～3分間回してください。

※このとき、転造ヘッド内部から油が出ていることを確認してください。

- ③ セットノブを矢印の方向に押してローラをセットします。カチッと音がして、セットノブが止まるまで押してください。
- ④ 切上げレバーを引き、転造ヘッドをオープンさせてください。
- ⑤ 上の③と④を3回以上繰り返して、転造ヘッドの内部に油が十分潤滑したことを確認してください。
- ⑥ セットノブをセットしてください。

※②③④⑤はご購入いただいた初回使用時及び長時間ご使用にならなかった際に行ってください。

※摺動部への注油効果を高めます。

⚠ 警 告

マシン本体のスイッチがONの状態での作業となり、主軸部が回転していますので、十分注意して行ってください。

- ⑦ 送りハンドルをゆっくりと時計方向に回し、パイプを転造ヘッド内のローラに食付かせてください。
- ⑧ パイプが食い付くと自然に引っ張り込まれ、送りハンドルが回り始めます。

※食い付きがすべってしまった場合、パイプ先端の変形部分を切断し、真円加工から再度行ってください。

- ⑨ 規定のねじ寸法になると、ローラが自動的に開きます。
- ⑩ 送りハンドルを反時計方向に回して転造ヘッドをパイプから離します。

- ⑪ マシン本体のスイッチをOFFにして、パイプを停止させると加工完了です。

※同サイズのねじを続けて加工する場合は真円加工の手順から繰り返してください。

※ねじ加工中に電源が切れ、マシンが止まった場合（ブレーカ等）は、電源を再度入れ、ローラが自動的に開くまでそのまま加工を続けてください。

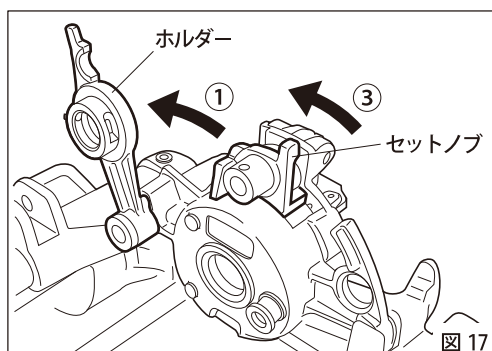


図 17

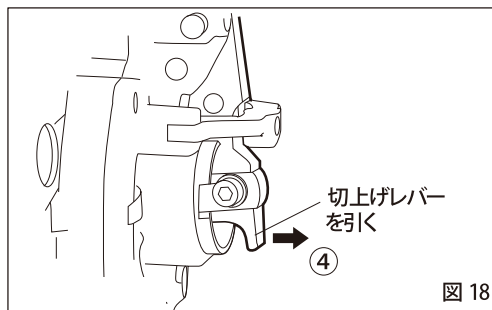


図 18

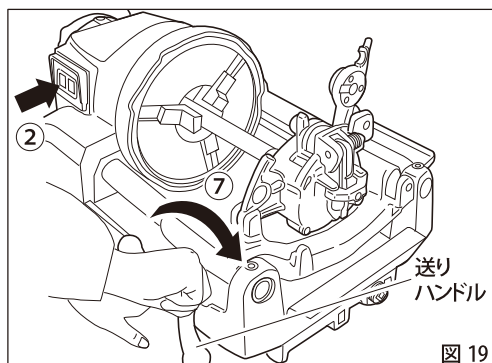


図 19

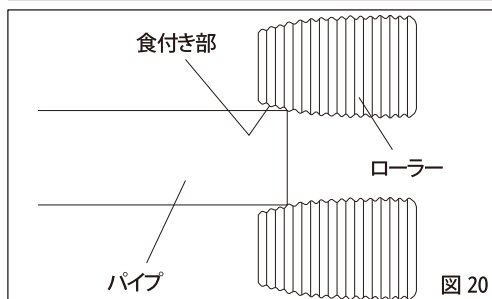


図 20

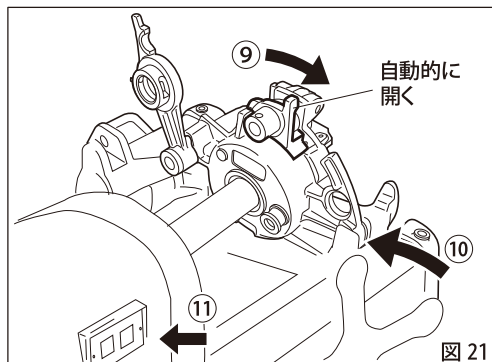
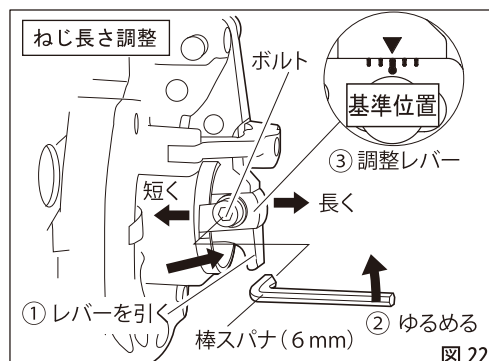


図 21

10. ねじ長さ調整方法

- 加工するねじの長さを変更したい場合、以下の手順に従って調整する事が出来ます。(図22)

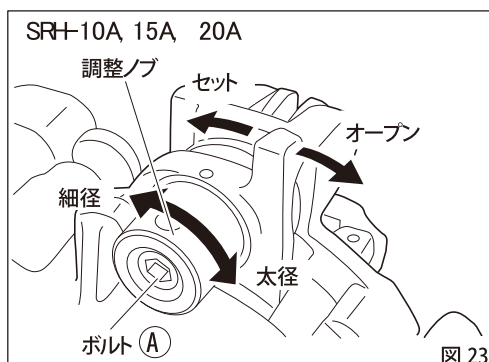
- ①レバーを手前に引きます。
- ②調整レバーのボルトを付属の棒スパナでゆるめます。
- ③調整レバーをスライドさせ、長さの調整を行います。1目盛で約1山分の長さ調整が可能です。
- ④調整レバー位置を調整後、ボルトをしっかりと締付けます。



11. ねじ径調整方法

- 加工するねじ径の太さを変更したい場合、以下の手順に従って調整する事が出来ます。(図23、24)

- ①オープン位置でボルト ①、② をゆるめます。
SRH-10A, 15A・20Aはボルト ① のみをゆるめます。
- ②調整ノブを回転させ、ねじ径の調整を行います。
1メモリで約1山分の調整が可能です。
- ③ノブの位置を調整後、ボルトをしっかりと締付けます。

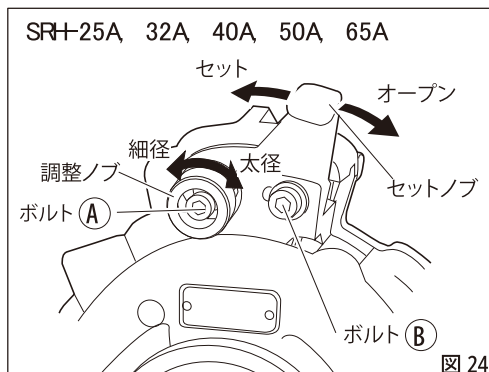


⚠ 警告

転造ヘッドのオープン時は、反動が生じます。反動でオイルや切り粉が飛び散る恐れがありますので、作業中はマシンや転造ヘッドに手や顔を近づけないよう十分注意してください。

⚠ 注意

転造ヘッドの保管は必ずセットノブをオープンにした状態で保管してください。セットノブをセットした状態で保管すると転造ヘッド不具合の原因になります。



作業の手順（転造されたねじについて）

12. 転造されたねじのチェック

警告

- ・転造されたねじのチェックを必ず行ってください。チェックを行わずに接合すると漏れなどの事故の原因になります。
- ・チェックで不具合のみつかったねじは絶対に使用しないでください。漏れなどの事故が発生します。

- ①目視でねじ山の盛り上がり不足、その他不具合がないかをチェックしてください。
 メッキ層の上から転造加工された部分は、仕上がり表面がザラついて見えますが問題はありません。
- ・ねじ山数を数えて、表6の山数になっていれば使用可です。
- ※転造ねじは切削ねじよりも切上げ部が約1山長く加工されます。

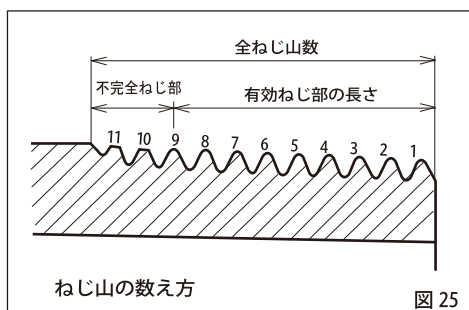


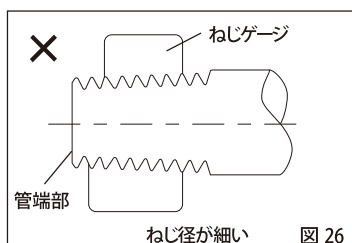
図 25

ねじ山数

パイプ口径	全ねじ山数 ^{+1.5} ₀
10A (3/8B)	11.0山
15A (1/2B)	11.0山
20A (3/4B)	11.5山
25A (1B)	11.0山
32A (1 1/4B)	12.0山
40A (1 1/2B)	12.0山
50A (2B)	14.0山
65A (2 1/2B)	17.0山

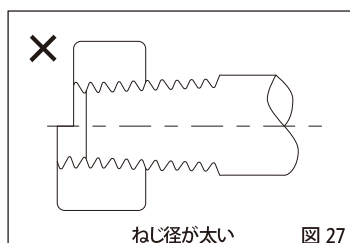
表 6

- ・ねじゲージ（4ページ■特別付属品 参照）を手締めいっぱいねじ込んで、管端部が図27の位置であれば使用可です。



ねじ径が細い

図 26



ねじ径が太い

図 27

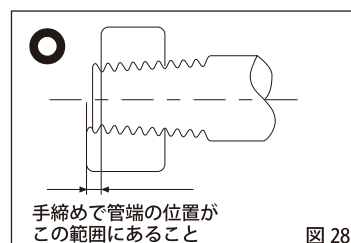


図 28

- ・ねじ外径の円周方向の凹凸（多角ねじ）がなければ使用可です。
- イ. 油気・汚れをふきとってからよく見て、波打っているのが目視できれば多角ねじです。
- ロ. 指の腹でねじの外周を軽くなぞって、はっきり波打っているのがわかれば多角ねじです。

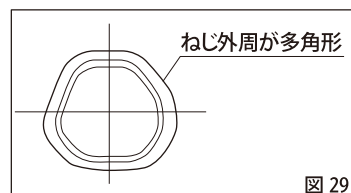


図 29

13. 転造されたねじの接合前の注意

継手との接合について、転造ねじ特有の注意点は次の通りです。

- ・亜鉛メッキ鋼管ではねじ部の縮径により、パイプ内側メッキ層の剥離が発生する場合があります。剥離が発生した場合は、剥離したメッキ部分を除去した後、脱脂し、防錆塗料を塗布して防錆処理を行ってください。
- ・転造ねじは従来の切削ねじより締め込みトルクが大きくなります。無理に締め込みますと、かじりが発生して漏れにつながりますので、潤滑性の良いシール剤をお使いください。
 潤滑性の良いシール剤として次のものを推奨します。
 REX転造シールZT 品番：250600（一般配管、給水配管、消火配管（泡消火は除く）用です。）

継手との接合に際しては以上の点に注意し、また「12. 転造されたねじのチェック」のねじのチェックを行うと共に、継手のチェック・洗浄・シール剤の選定、シール剤の塗布、ねじ締めトルク、その他の接合作業方法を適切に選定・管理してください。

(トラブルシューティング) 修理・サービスを依頼される前に

製品に異常が生じたときは、次の点をお調べの上お買い上げの販売店、または当社にご連絡ください。

⚠ 警 告

該当する項目や指示がない場合は、ご自分で分解したり修理したりしないでください。
 該当する項目や指示がない場合、あるいは「修理・サービスを依頼してください。」の指示がある場合には、必ずお買い求めの販売店、または当社にお申し付けください。
 修理の知識や技術のない方が修理すると、十分な性能を発揮しないだけでなく、事故やケガの原因になります。

■トラブルシューティング

トラブル		原因	対策
ねじが切上がらない。		内部に切粉等がつまっている。	P.7の手順に従い清掃する。
可動部の動きが悪い。		可動部に切粉等がつまっている。	切粉等を取除く。
ローラがパイプに食付かない。		ローラが磨耗している。	修理・サービスを依頼してください。
		・パイプが変形している。 ・食付きの失敗。	変形箇所を切断し、再度加工を行ってください。(P.8~9)
正しいねじが加工できない。	太い、細い	転造ヘッドの調整不良。	P.10の手順に従い調整してください。
	長い、短い	転造ヘッドの調整不良。	P.10の手順に従い調整してください。
		ローラが磨耗している。	修理・サービスを依頼してください。
		ローラが破損している。	修理・サービスを依頼してください。
		スクレーパ刃が切れにくい。	修理・サービスを依頼してください。
		真円加工不良。	真円加工不良箇所を切断し、再度加工を行ってください。(P.8~9)
		・電源プラグの抜け。 ・電源（ブレーカ）が落ちている。	再度電源を入れ、そのまま加工してください。
ねじ加工中に停止した。		電圧が低い。	電源がAC100Vであるか確認してください。
		油が出ない。	レックス純正ねじ切油を補充してください。
油が出ない。		油量が不足している。	レックス純正ねじ切油を補充してください。
		切粉がつまっている。	マシンのオイルタンク内の切粉を除去してください。
油が出ない。		転造ヘッドが正しく取付けられていない。	正しい位置に取付け直してください。

表 7

修理・サービスを依頼される前に(ねじが切上がらない場合の復帰方法)

1. ねじが切上がらない場合

⚠ 注意

- ・ 転造ヘッド内部に切粉等の異物が混入すると、切上り機構が働かない場合があります。そのままねじ加工を続けると機械が破損し、事故やケガの原因となります。ねじ加工中にレバー受けが開いた場合はすぐにマシンを停止させ以下の手順に従ってください。
- ・ 復帰させる際に各部に異常、破損等がないか確認してください。破損等が認められた場合はそのまま使用せず、修理・サービスを依頼してください。

① 転造ヘッドからパイプを引離す (図31)

- ①-1 樹脂ハンマーでセットノブを矢印方向に叩いてください。パイプに食いついたローラが外れます。
- ①-2 パイプが外れたら、そのまま送りハンドルを回して本体からパイプを離してください。

② 本体摺動部の異物を取除く

- ②-1 5ページの「4. 切粉づまりの点検」を参照してください。

③ レバー受けを元の状態に戻す (図32)

- ③-1 レバーつまみを持って、外れたリングを元に戻してください。
- ③-2 Bのボルトを付属の六角棒スパナで反時計方向に3回転ほどゆるめてください。
- ③-3 レバー受けを回し、A部を軽く叩いて元の位置にはめ込んでください。
- ③-4 ゆるめたBのボルトをもう一度締め込んでください。

※レバー受けの開きが繰り返し発生するようでしたら、お近くの営業所までご連絡ください。

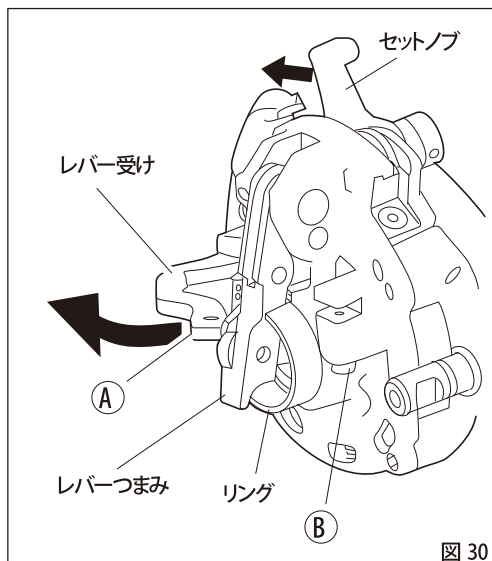


図 30

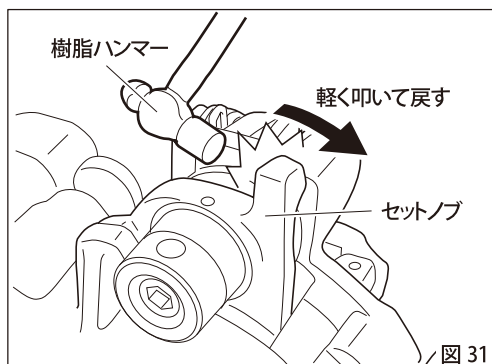


図 31

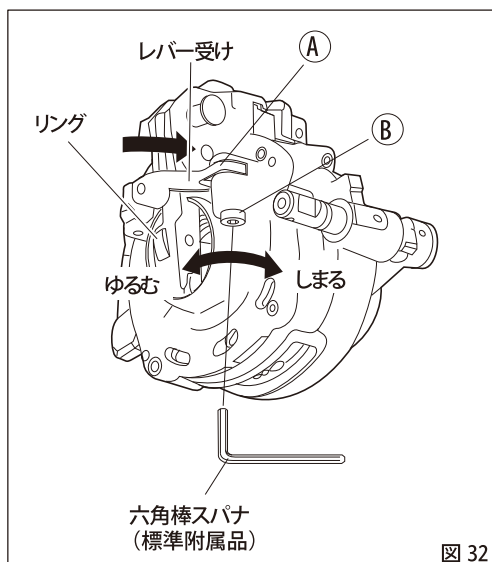


図 32

⚠ 注意

- ・点検・手入れをする時には、必ずマシン本体のスイッチをOFFにし、さらに差し込みプラグを電源から抜いて作業してください。接続をしたままでは不意に作動して、ケガの原因になります。
- ・点検・手入れの時に異常が発見されたら、「修理・サービスを依頼される前に」の項目に症状を照らし合わせ、該当する指示にしたがってください。そのまま使用されますと、発熱、発煙、発火の恐れがあり、事故やケガの原因となります。

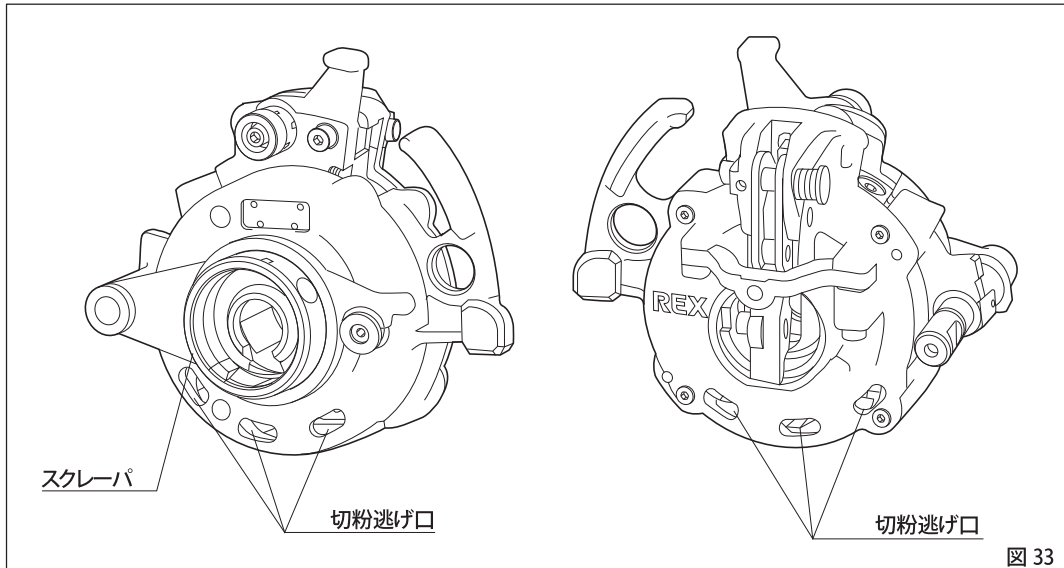


図 33

1. 切粉の清掃
本体内部やスクレーパ内部に残った切粉は清掃し排出してください。
2. 各部の点検と注油
各部にひび割れ等の異常がないか確認し、可動部には必要に応じて注油を行ってください。

⚠ 注意

スクレーパ部は鋭利な刃物になっていますので、点検の際に直接手で触れないでください。

修理をご依頼のときは

本機は、厳密な精度で製造されています。したがって、もし正常に作動しなくなった場合には、決してご自分で修理をなさらないで、下記のところにご用命ください。

最寄りの { レックス製品取扱店
レックス工業営業所(裏表紙参照)
レックステクノサービス G 072-963-1960 }

その他、部品ご入用の場合、あるいは取扱い上でご不明の点がございましたら遠慮なくお問い合わせください。

メンテナンス部品の
保有期間について

本製品のメンテナンス部品の供給は製造停止後7年とします。ただし電子部品は5年とします。

保証・免責事項について

・本機は正常な使用状態において万一故障した場合、下記により無償修理またはサービス部品を無償供給します。

記

- 無償修理保証期間はご購入後1年です。
- 修理・サービス部品供給については、お客様との打合せにより日程・手順・方法等を決定し対応します。
- 無償修理保証期間をすぎた時は修理・サービス部品供給は全て有償になります。
- 無償修理保証期間内でも次の場合は有償修理となります。

- (イ) 本取扱説明書通り取扱わない場合
- (ロ) 用途以外に使用した場合
- (ハ) 本取扱説明書通りに修理しなかった場合、また改造した場合
- (ニ) 刃物または消耗部品の場合
- (ホ) 非常に過酷な使い方をした場合

・次の場合は当社は一切責任を負いません。

- (イ) 火災、水害、地震、落雷、その他の天災地変、および公害や異常電圧による不具合または事故
- (ロ) 本取扱説明書通り取扱わない場合
- (ハ) 使用上の誤り、または不当な修理や改造を行なった場合
- (ニ) 本機で成形したねじを使用または放置したために生じる不具合または事故
- (ホ) 本機で成形したねじを継手に接合する時の不具合または事故、および継手に接合した後に生じる不具合および事故

・本機に関して当社の費用負担が生じた時の負担額は、いかなる場合も本機のご購入価格以下とします。



レッキス工業株式会社

東京支店	〒177-0032	東京都練馬区谷原5丁目13番30号	Tel.03(5393)6011
大阪支店	〒578-0948	東大阪市菱屋東1丁目9番3号	Tel.072(961)1201
札幌営業所	〒007-0805	札幌市東区東苗穂5条2丁目7番17号	Tel.011(787)4611
仙台営業所	〒984-8651	仙台市若林区卸町3丁目1番13号	Tel.022(232)1697
東京営業所	〒177-0032	東京都練馬区谷原5丁目13番30号	Tel.03(5393)6011
前橋営業所	〒371-0846	群馬県前橋市元総社町932番8号	Tel.027(253)8691
神奈川営業所	〒243-0804	神奈川県厚木市関口150番地の1	Tel.046(245)3981
名古屋営業所	〒454-0806	名古屋市中川区澄池町9番3号	Tel.052(351)1551
大阪営業所	〒578-0948	東大阪市菱屋東1丁目9番3号	Tel.072(961)1201
広島営業所	〒731-5115	広島市佐伯区八幡東4丁目3番8号	Tel.082(927)9591
九州営業所	〒812-0882	福岡市博多区麦野3丁目18番26号	Tel.092(583)1110
本社	〒542-0086	大阪市中央区西心斎橋1丁目4番5号	
工場	〒578-0948	東大阪市菱屋東1丁目9番3号	

お客様相談窓口



0120-475-476

受付時間：月～金 9：00～12：00 13：00～17：00

●商品の仕様は予告なく変更することがあります。