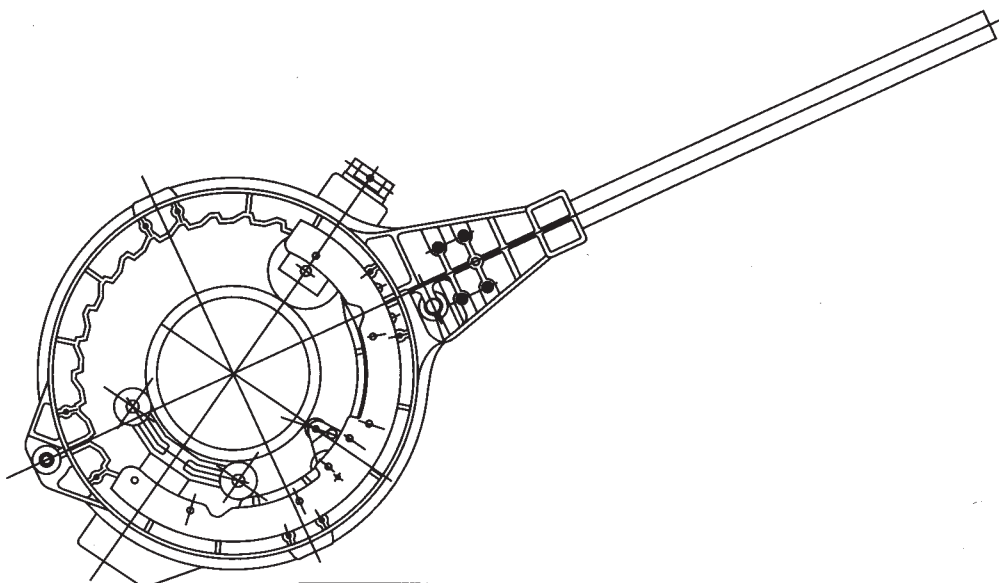


NO.311610

REX

PE管用ラチェットカッタ200

取扱説明書



お願い

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。
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。

お客様メモ 後日のために記入しておいてください。
お問い合わせや部品のご用命の際お役に立ちます。

購入年月: 年 月

お買い求めの販売店:

⚠ 警告 ⚠ 注意 の意味について

⚠ 警告 : 誤った取扱をしたときに、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、または当社代理店・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

■ 一般的な注意事項

注 意

- ・この商品はガス用ポリエチレン管（JIS K 6774）用に開発された樹脂管用切断工具です。他の樹脂管には使用できない場合がありますので注意してください。
- ・取扱説明書に記載されている目的・用途以外に使用しないでください。
工具を落下させたり、強い衝撃を加えると、工具が変形したり、破損し、事故の原因となりますので注意してください。

■ ご使用前の確認事項

注 意

- ・各部に損傷がないことを確認してください。損傷などが発生している場合は、修理又は正常なものに交換してください。
- ・各部が正常に作動しているか確認してください。動きなどが良くない場合は、修理又は正常なものに交換してください。
- ・ご使用になる前に必ず取扱説明書をよく読んで正しく使用してください。

警 告

- ・カッタ刃は非常に鋭利になっていますので、ケガをする恐れがあります。取扱い時には十分注意を払い、作業を行ってください。
- ・カッタ刃、工具は落下させたり、強い衝撃を与えないでください。ケガや破損の原因となり、大変危険です。

各部の名称及び仕様

〈各部の名称〉

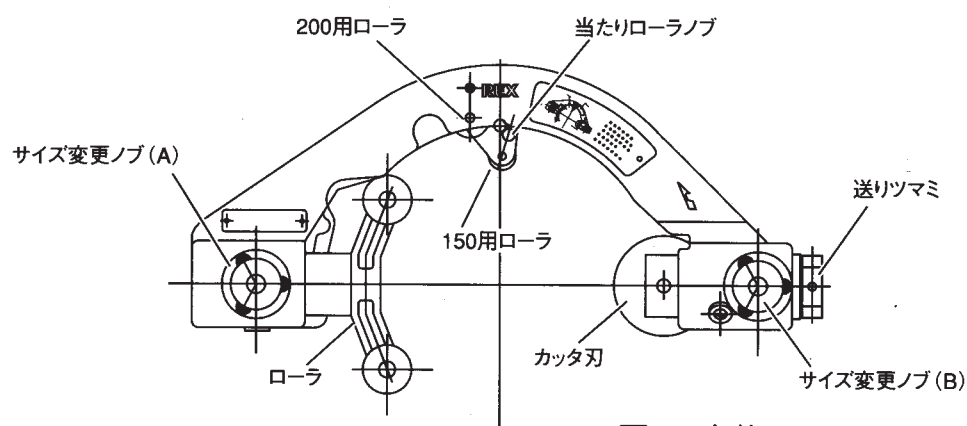


図1 本体

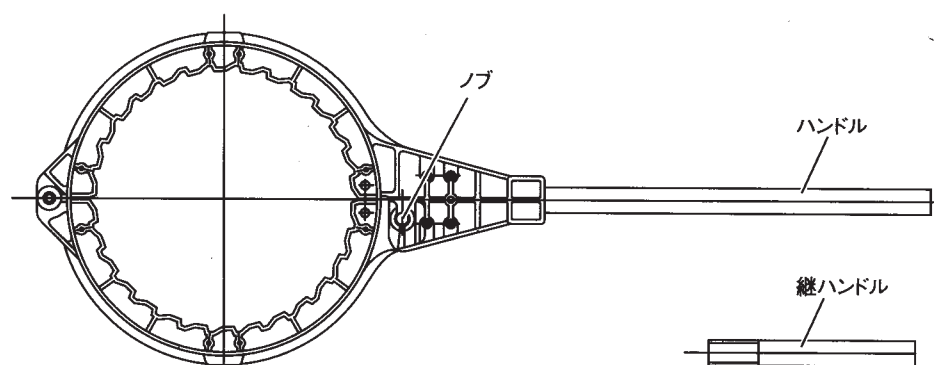


図2 ラチェットホルダ

〈仕様〉

品名	PE管用ラチェットカッタ200	
適応するパイプ	種類	ガス用ポリエチレン管 (JIS K 6774) に規定されている管
	サイズ	呼び径 150, 200
最大切断肉厚	17mm	
大きさ	本体部	475 (L) × 237 (W) × 133 (H) mm
	セット時	975 (L) × 440 (W) × 133 (H) mm (継ぎハンドル除く)
セット時の総重量	8.0kg (継ぎハンドル除く)	

図 3

作業手順

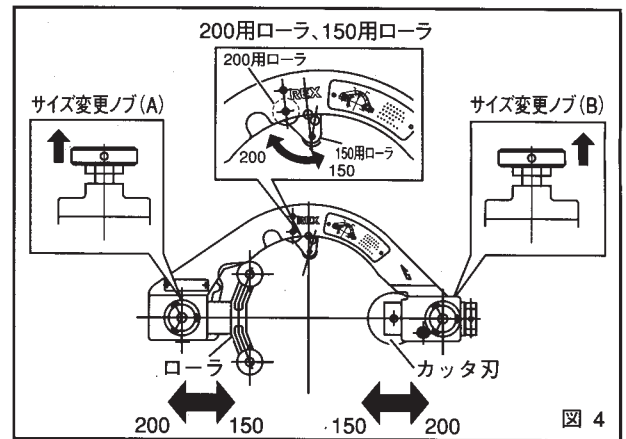
1. セッティング

① サイズの変更方法

図4のように本体のサイズ変更ノブを引きながら、希望サイズの位置まで、ローラ、カッタ刃を移動させた後、ノブを離し、ノッチが確実に固定される事を確認してください。
また、呼び150のパイプを切断する場合は、必ず150用ローラを引き出して、パイプを支持したうえで作業してください。
呼び200のパイプを切断する場合は、150用ローラを引き込んで作業を行ってください。

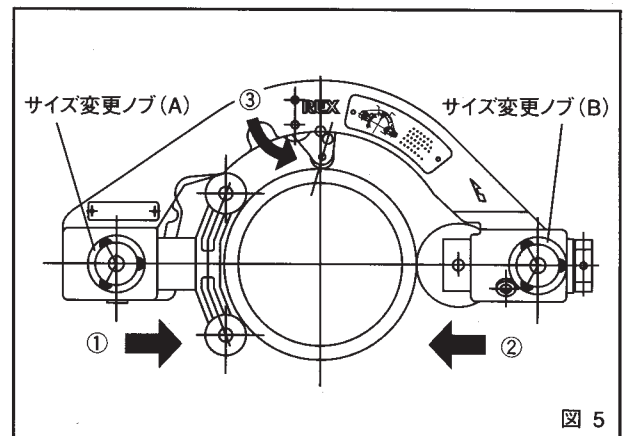
⚠ 注意

上記のサイズ合わせ準備を確実に行わなければ、正常な切断ができないばかりでなく、故障の原因になりますのでご注意ください。



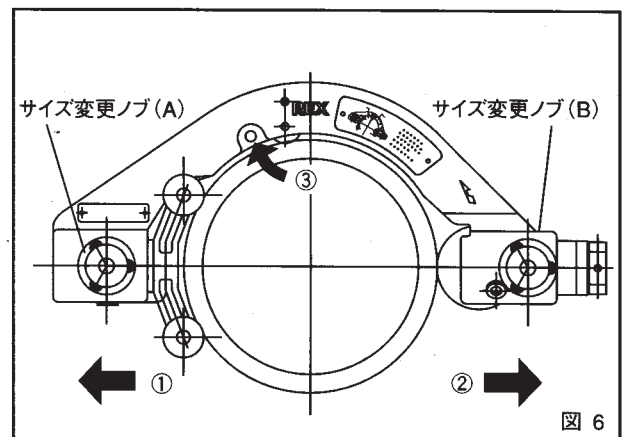
呼び150のパイプの場合 (図5)

- ① サイズ変更ノブ(A)を引き上げながらローラを矢印の方向へ引き出す。
- ② サイズ変更ノブ(B)を引き上げながらカッタ刃を矢印の方向へ引き出す。
- ③ 150用ローラを矢印の方向へ引き出す。



呼び200のパイプの場合 (図6)

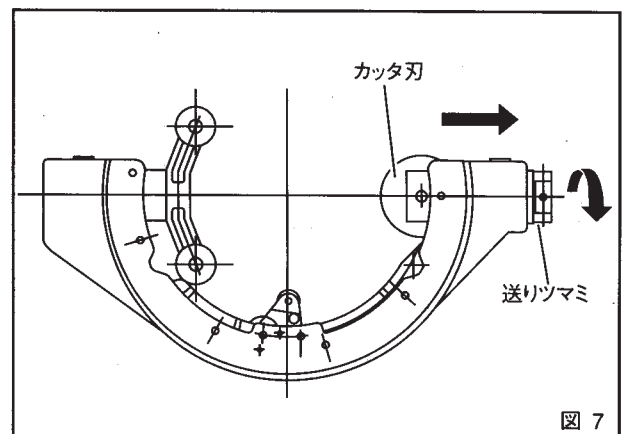
- ① サイズ変更ノブ(A)を引き上げながらローラを矢印の方向へ押し込む。
- ② サイズ変更ノブ(B)を引き上げながらカッタ刃を矢印の方向へ押し込む。
- ③ 150用ローラを矢印の方向へ押し込む。



2. パイプ切断手順

① パイプセット準備

図7のように送りツマミを反時計方向に回し、カッタ刃を後退させてください。



② パイプセット

図8のようにパイプに本体を装着し、送りツマミを時計方向に回して軽くカッタ刃をパイプに食い込ませてください。

カッタ刃がパイプに当たってから送りツマミを一回転させる程度が食い込み量の目安です。

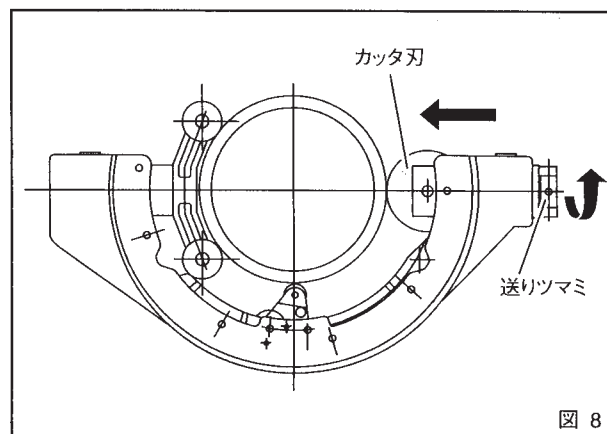


図 8

③ パイプに刃筋を入れる

図9のように矢印の方向に本体を一回転させ、カッタ刃の切り筋をパイプに付けてください。

＜切り筋がらせん状になった場合の処置＞

ア) 送りツマミを反時計方向に回転させてカッタ刃を後退させ、本体を再度装着してください。

イ) 送りツマミを若干多めに時計方向に回転させ、適当な抵抗が加わるようにしてください。

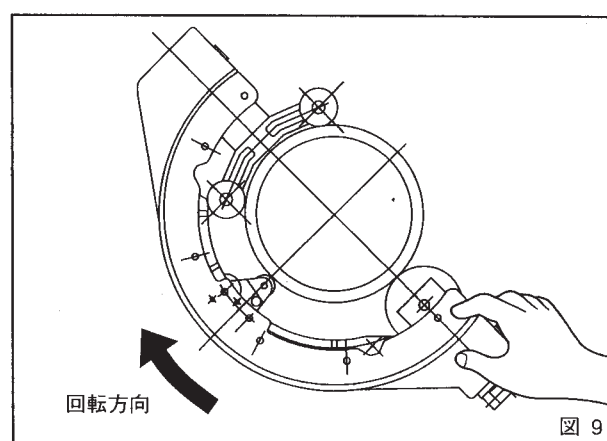


図 9

⚠ 注意

図9のようにこのカッタは、パイプにセットすると矢印の方向にのみ回転する構造になっています。無理に逆回転させますと、故障の原因となります。

④ ラチェットホルダーの開放

図10のようにノブを反時計方向にまわしラチェットホルダーを開いてください。

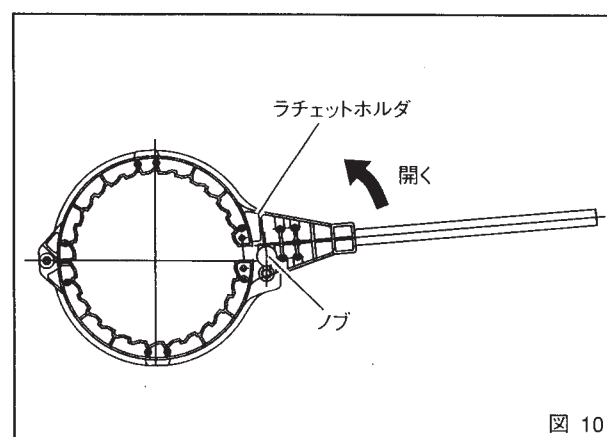


図 10

⑤ ホルダ受けにラチェットホルダーをはめ込む

図11のようにラチェットホルダーを本体のホルダ受けにはめ込み、ノブを時計方向に回し、確実に固定してください。この時ラチェットホルダーの送りピンが本体の送りギヤに当たらない位置でセットしてください。

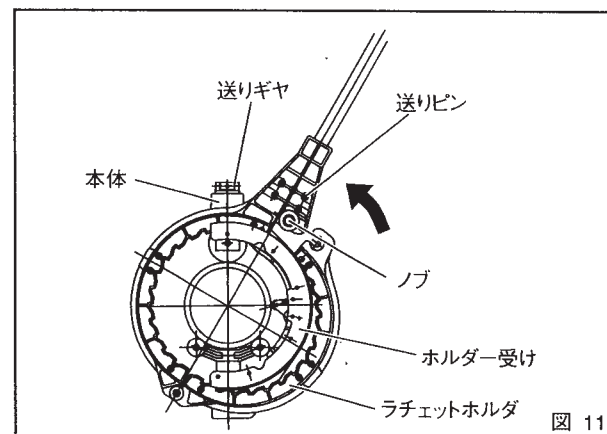


図 11

作業手順

⑥ 切断作業

図12のようにハンドルを矢印方向へ倒しますと、ラチェットにより本体が回転します。
この動作を繰り返すことにより、刃が送られパイプの切断作業が行われます。

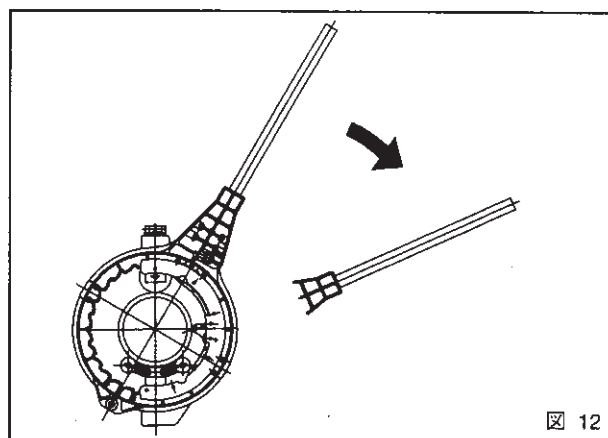


図 12

⑦ 切断終了

図13のように、切断が終了するとラチェットホルダーのノブを反時計方向に回し、ラチェットホルダーを取り外します。
もし、パイプが完全に切断されていない部分があれば、図14のように、手で本体を回転させて切り落としてください。

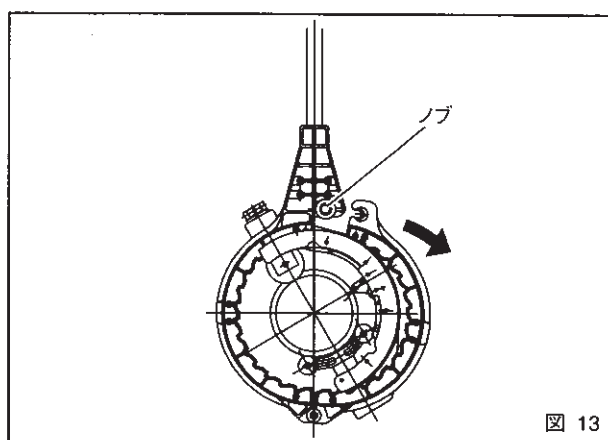


図 13

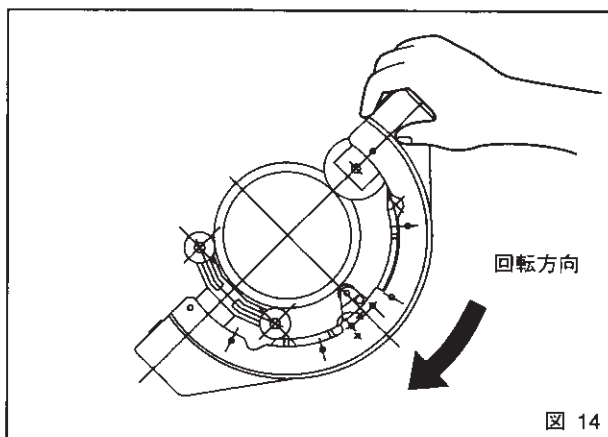


図 14

3. カッタ刃の交換方法

- ① 図15のように六角穴付き止めねじを緩め、カッタピンを引き抜くと刃が外れます。
新しいカッタ刃を矢印の方向に回るようにして組み込み、六角穴付き止めねじをしっかりと締め込みます。

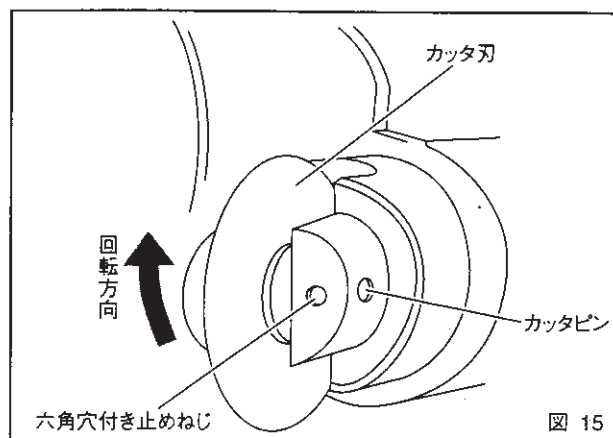


図 15

⚠ 注意

カッタ刃は鋭利になっていますので、ケガの原因となる恐れがあります。素手では触らないようにしてください。
また、このカッタは矢印の方向にのみに回転しますので間違いのないように取り付けてください。方向を間違ったまま切断されますと、故障の原因となります。

日常の手入れ

- ① 一日の作業が終わりましたら、各部に付着した砂、泥、異物等をきれいなウエス等で清掃してください。
- ② 各部品に損傷・破損がないかを確認してください。
- ③ 各可動部には定期的に注油してください。

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。

レックス製品取扱店

最寄りの レックス工業営業所

レックステクノサービス部 0729-63-1960

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。

REX

www.rexind.co.jp

レッキス工業株式会社

東京支店	〒170-0013	東京都豊島区東池袋3丁目13番8号	Tel.03(3980)5341
大阪支店	〒578-0948	東大阪市菱屋東1丁目9番3号	Tel.072(965)9811
札幌営業所	〒006-0832	札幌市手稲区曙2条4丁目3番31号	Tel.011(682)3711
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	〒170-0013	東京都豊島区東池袋3丁目13番8号	Tel.03(3980)5341
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(965)9811
高松営業所	〒760-0072	高松市花園町3丁目7番22号	Tel.087(834)3982
広島営業所	〒734-0022	広島市南区東雲2丁目15番11号	Tel.082(284)8085
九州営業所	〒816-0082	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