

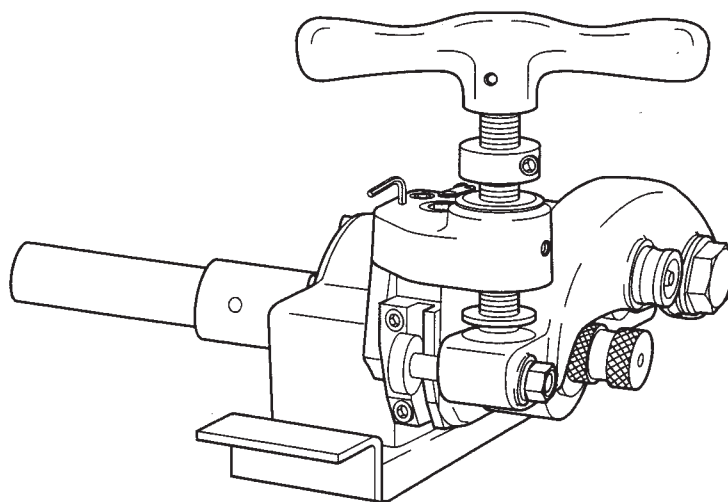
REX

グルーピング工具

ポータブルグルーバM

RG-R0

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「安全上のご注意」を必ず守ってください。
- ・ご使用前に、この「安全上のご注意」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

1.安全にご使用いただくために P.1

2.ポータブルグルーバM使用上のご注意 P.3

3.各部の名称・仕様・付属品 P.4

4.作業の準備 1.加工の準備 P.5

2.パイプマシンへのセット P.7

3.パイプのセット P.8

5.作業の手順 1.溝深さの調整 P.10

2.溝付け加工 P.10

3.シール面の研磨と管端部の面取り P.11

4.加工寸法の確認 P.12

6.修理・サービスを依頼される前に P.13

7.日常の点検・手入れ P.14

8.修理・ご依頼のときは P.15

, の意味について

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

 : 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。

 : 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。

・この取扱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。

1.安全にご使用いただくために



警告

- ① 使用電源は正しい電圧で使用してください。
 - 必ず本体の銘板に、もしくは取扱説明書に定格表示してある電圧でご使用ください。表示電圧以外の電圧で使用されますと、発熱、発煙、発火の恐れがあります。
- ② 差し込みプラグを電源に差し込む前に、スイッチがOFFになっていることを確認してください。
 - スイッチがONの状態ですり込みプラグを電源に差し込むと、急に機械が動きだし思わぬ事故につながります。必ずスイッチがOFFになっていることを確認してください。
- ③ 感電に注意してください。
 - 濡れた手で差し込みプラグに触れないでください。
 - 雨中や機械内部に水の入りやすい所では使用しないでください。
 - アースは必ず接地してください。
 - 感電の恐れがあります。
- ④ 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。
- ⑤ 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。
- ⑥ 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。
 - 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、事故の原因になります。
- ⑦ 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「トラブル処置方法」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。
 - 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。
- ⑧ 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。
 - ちらかった場所や作業台は事故の原因になります。
- ⑨ 作業関係者以外は近づけないでください。
 - 作業中、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。
 - 作業中、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。
- ⑩ 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。
 - 発熱、発火の恐れがあります。
- ⑪ きちんとした服装で作業してください。
 - ネクタイ、そで口のあいた服、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。
 - 屋外での作業の場合にはゴム手袋と滑り止めのついた履物の使用をお勧めします。すべりやすい手袋や履物は、ケガの原因になります。
 - 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。



警告

- ⑫ 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。
- ⑬ レンチなどの工具類は、必ず取り外してください。
 - ・スイッチを入れる前に、点検・調節に用いた工具類が取り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。
- ⑭ 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、病気や薬物の影響、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。
- ⑮ 電源コードは乱暴に扱わないでください。
 - ・コードを持って製品を運んだり、コードを引っ張ってコンセントから引き抜いたりしないでください。
 - ・コードを高熱のもの、油脂類、刃物類、角のつがった所に近づけないでください。
 - ・コードが踏まれたり、引っ掛けられたり、無理な力を受けて損傷することがないように、配線する場所に注意してください。感電や、ショートして発火する恐れがあります。
- ⑯ 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。
- ⑰ 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、取り付け状態、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。
 - ・スイッチ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。
- ⑱ 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。
- ⑲ 機械の分解・修理は、専門店に依頼してください。
 - ・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。

2.ポータブルグルーバM使用上のご注意

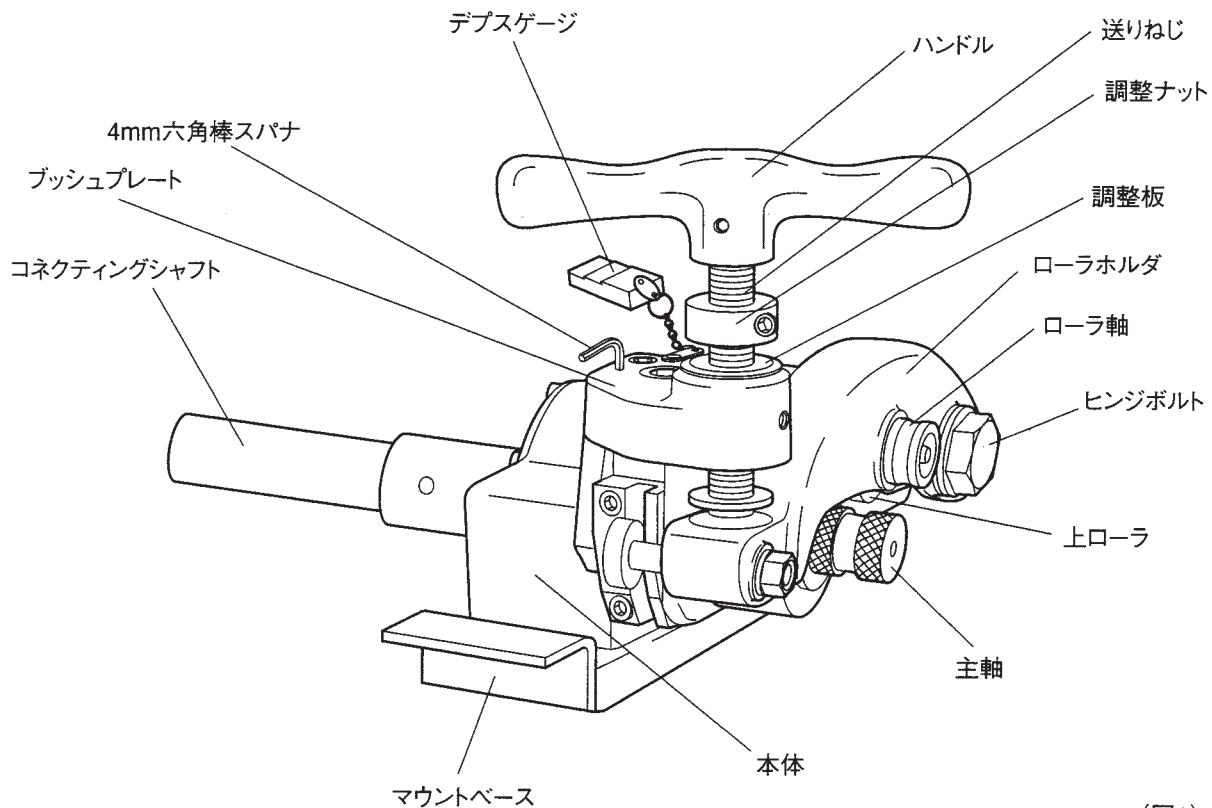


警告

- ① パイプに合ったローラを使用してください。(P6 ローラセットの交換参照)
標準セットのローラはSGPの50A～150Aとスケジュール40の50A～80Aのみ使用できます。
薄肉ステンレス管や、その他のサイズにはご使用になれません。
また、ローラには適応サイズが刻印されていますので、パイプサイズに合わせて交換してください。
- ② 回転物には絶対に触れないでください。
ローラやパイプなど、回転中には絶対に手を触れないでください。
指詰めや巻き込みの恐れが有り、たいへん危険です。
- ③ 使用するパイプマシンにあったマウントベースを取り付けてください。
異なる機種のマウントベースではパイプマシンに正しくセットできません。
(P5 マウントベースの取り付け参照)
- ④ パイプのセットは正しく行ってください。(P9 パイプの振り調整参照)
パイプはパイプマシンの主軸芯に対し、正しい方向に0.5°振ってセットしてください。
逆方向に振るとパイプが抜け出し、溝加工ができません。
- ⑤ ハンドルの操作は正しく行ってください。(P10 溝付け加工参照)
溝加工時、ハンドルは正しい早さで回してください。
無理に早く回しすぎると本体が破損する恐れがあります。
- ⑥ 加工溝の寸法は必ず確認してください。(P12 加工寸法の確認参照)
加工後は溝ゲージなどで溝深さを確認してください。その他の寸法はノギスなどで確認してください。
- ⑦ サンダー研磨は必ず行ってください。(P11 管端部の研磨参照)
鋼管は溝加工後シール面をベルトサンダーで研磨し有害な傷を除去してください。
シール面の傷は漏れの原因になります。
- ⑧ 安定した設置をしてください。
使用するパイプマシンやパイプ受け台は、必ず平らな場所に安定した設置を行ってください。
不安定な状態でのご使用はねじ切り機やパイプ転倒の恐れがあるので、絶対にしないでください。

3.各部の名称・仕様・付属品

■各部の名称



(図1)

■仕様・付属品

表1. ポータブルグルーバMの仕様表

形 式	RG-R0	
加 工 能 力	配管用炭素鋼鋼管 (SGP)	25A~150A
	スケジュール40	25A~80A
標 準 仕 様	配管用炭素鋼鋼管 (SGP)	50A~150A
	スケジュール40	50A~80A
本 体 重 量	12Kg (マウントベース除く)	
標準付属品	コネクティングシャフト	1
	ラバーパット	2
	六角穴付きボルト (M8×25)	4
	ばね座金 (呼び8)	4
	六角棒スパナ (3,4,5,6mm)	各1
	グリース	1
	工具箱	1
特別付属品	専用パイプ受け台 (25A~150A)	
	25Aローラセット (SGP、スケジュール40)	
	32A・40Aローラセット (SGP、スケジュール40)	
	マウントベースN50	
	マウントベースS50	
	マウントベースN80	
	マウントベースN100	
	溝ゲージ (25A,32A,40A,50A,65A,80A,100A,125A,150A)	

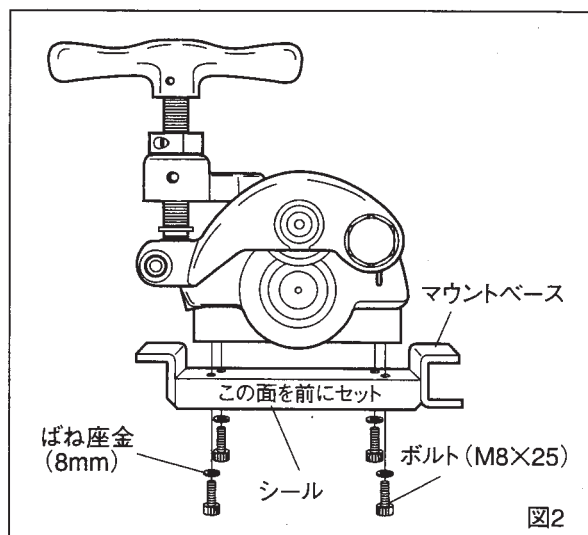
4.作業の準備

1.加工の準備

① マウントベースの取り付け

- ・ 本体にマウントベースを付属のボルト (M8×25) とばね座金 (φ8) 4ヶでしっかり固定します。取り付け方向はシールで表示している面が前になるように取り付けてください。(図2)

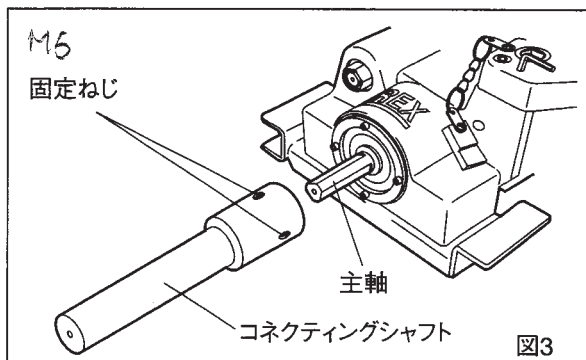
- ⚠
- ・ マウントベースは使用するパイプマシンに合ったものをセットしてください。異なる機種のものではパイプマシンに正しくセットできません。マウントベースの裏面にセットできるパイプマシンを表示しています。
 - ・ マウントベースは正しい方向で取り付けてください。逆方向に取り付けるとパイプマシンのチャックに無理な負担がかかり、パイプマシンの早期損傷の原因になります。必ず、シール面が前面になるように取り付けてください。



② コネクティングシャフトの取り付け

- ・ コネクティングシャフトを主軸の奥まで差し込み、2本のねじで平面部をしっかりと押さえ、主軸に固定します。(図3)

- ⚠
- ・ ねじは必ず主軸の平面部を締め付けてください。円筒部を締めると溝加工時に緩み主軸が安定して回転しません。



4.作業の準備

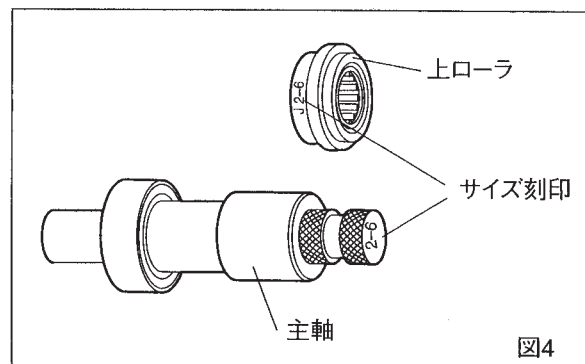
③ ローラセットの交換

標準仕様のローラは50A～150A用です。25A～40Aを加工する場合はローラセット(上ローラと主軸)を交換してください。

尚、ローラには適応サイズが刻印されています。
(図4)

⚠ 注意

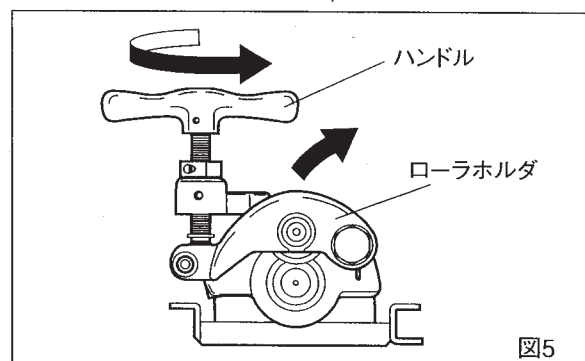
- ローラの交換は必ず上ローラと主軸をセットで交換してください。間違った組合せで使用すると正しい溝加工ができません。



ローラセットの交換手順

■上ローラの交換

1. ハンドルを左に回しローラホルダをいっぱいまで上昇させます。(図5)
2. ローラ軸の止めねじを緩めローラ軸を引き抜くと上ローラとスラストワッシャが外れます。
3. 取り付けはローラのサイズ刻印が奥になる向きでセットし、手前にスラストワッシャを入れ、軸の座もみ穴を止めねじでしっかりロックします。(図6)

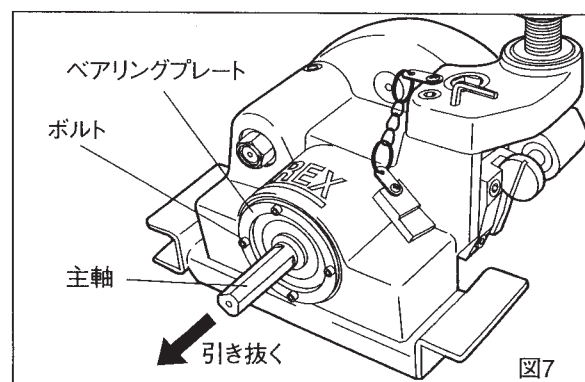
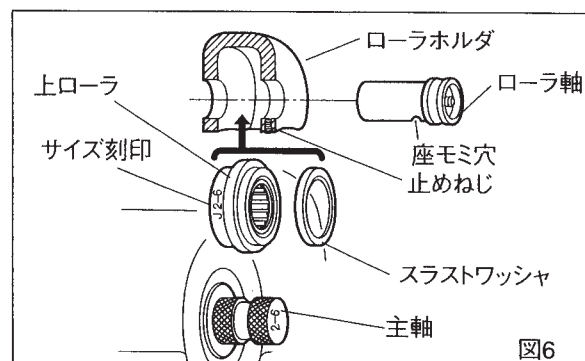


■主軸の交換(図7)

1. ベアリングプレートのボルト4本を緩め、ベアリングプレートを外します。
2. 主軸を引くと本体から外れます。
3. 取り付けは、主軸を差し込みベアリングプレートをセットしボルト4本をしっかり締めます。

⚠ 注意

- 上ローラ、主軸、スラストワッシャ、ローラ軸はウエスできれいに清掃してから取り付けてください。
ベアリングと上ローラの両サイドの面にはグリースを補給してください。



4.作業の準備

2.パイプマシンへのセット

① パイプマシンの設置

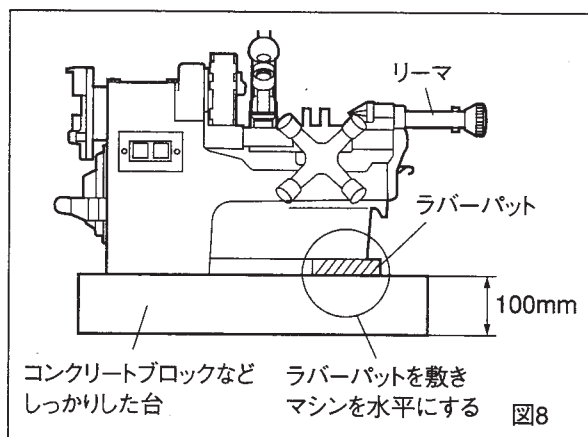
- ・本機をパイプマシンにセットする前に、パイプマシンの高さ調整を行ってください。
本機は専用のパイプ受け台（別売）を用意しておりますが、パイプマシンを床置き状態では、大径パイプの場合パイプが下がりすぎ、受け台がセットできません。
- また、パイプマシンは通常2°程度傾いています。そのため、表2に示す高さになるように、コンクリートブロックなどのしっかりした台に設置してください。また、水平になるように、リーマ側の設置面2箇所に付属のラバーパットを敷き、パイプマシンを水平にしてください。（図8）

表2. 設置台の高さ

パイプマシン	設置台の高さ
S50A	100mm
N50A	100mm
N80A	100mm
N100A	台は不要です

⚠

・パイプマシンは必ず、安定した設置を行ってください。不安定な状態での使用はマシン転倒による事故の恐れがあるので絶対にしないでください。

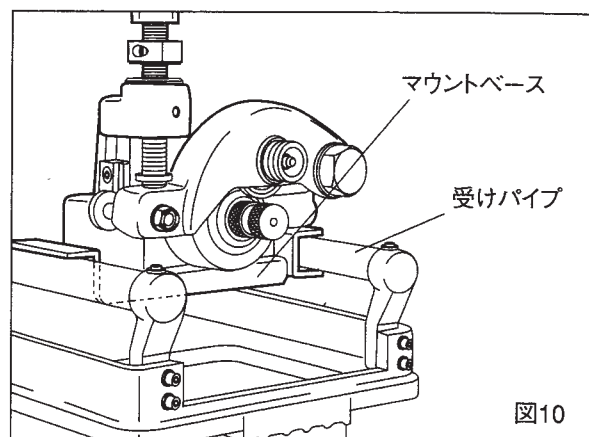
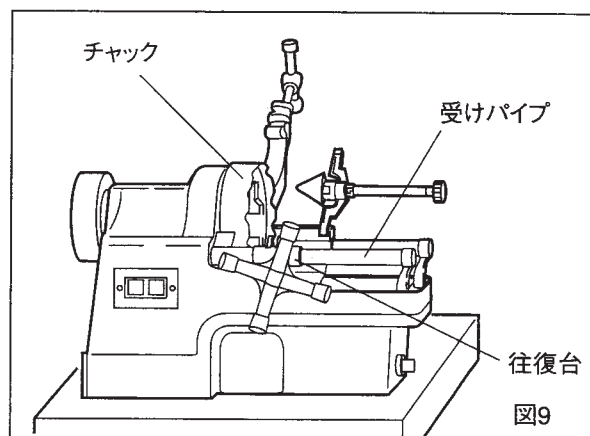


② パイプマシンへのセット

- 1.パイプマシンのチャックを全開にします。
- 2.往復台をチャック側にいっぱいまで寄せます。（図9）
- 3.受けパイプにマウントベースを載せ、チャックでコネクティングシャフトをしっかりとつかめます。（図10）

⚠

・パイプマシンに合ったマウントベースを使用してください。（P5 マウントベースの取り付け）



3.パイプのセット



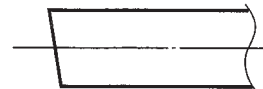
- 加工するパイプは直角に段差なく切断され、かつ変形の無いパイプを使用してください。斜め切断や段差切断、または変形のあるパイプでは正しい溝寸法に加工できません。(図11)
- 加工できるパイプの最小長さとはパイプ受け台を使用せずに加工できる最大長さは表3の通りです。



- 表3より長いパイプを加工する場合は必ずパイプ受け台(別売)を使用してください。パイプ受け台を使用せずに長尺パイプを加工すると、パイプマシンの転倒による事故の恐れがあります。

このようなパイプは正しい加工ができません

・斜め切断



・段差切断



・変形パイプ

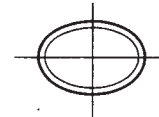


図11

表3. パイプの長さ

パイプサイズ	加工できる最短長さ	パイプ受け台を使用せずに加工できる最大長さ
25A-50A	70mm	800mm
65A-100A	70mm	700mm
125A-150A	70mm	600mm

① パイプのセット

- 加工するパイプを主軸のツバ面に当たるまで差し込んでください。(図12)
- 表3に示す長さより長いパイプはパイプ受け台で支えてください。
- パイプ受け台はパイプ全長の3/4の位置に設置してください。(図13)

② パイプの高さ調整

- パイプがパイプマシンと水平になるように、パイプ受け台の高さ調整を行ってください。

パイプ端面を主軸のツバ面に密着させる

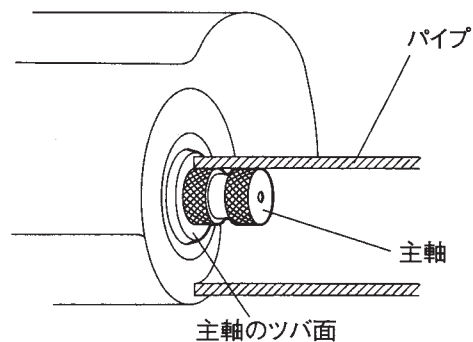


図12

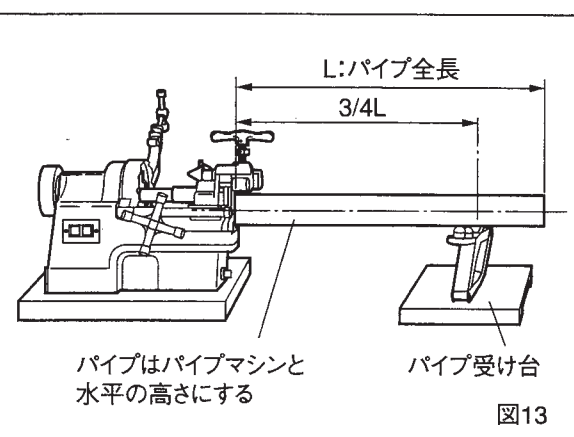


図13

4.作業の準備

③ パイプの振り調整(図15)

- ・パイプは主軸に対し 0.5° 振ってセットしてください。
また、振る方向は必ず、図15に示す方向に振ってください。



- ・パイプをパイプマシンの主軸に対しまっすぐにセットしたり、逆方向に振ると溝加工中にパイプが抜け出し、落下による事故の恐れがあります。
パイプは必ず、図15の方向に振ってください。
- ・パイプを振りすぎるとパイプ受け台に無理な力がかかり、パイプ受け台が転倒する恐れがあります。また、振り角度が大きくなれば、管端のラップが大きくなります。

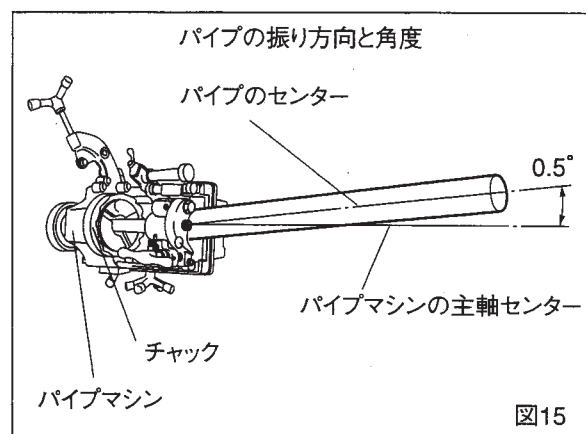


図15

1.溝深さの調整

- ①ハンドルを右に回しローラホルダを下げ、上ローラをパイプに軽く当てます。
さらにハンドルを1/2回転回し、パイプを主軸に密着させます。(図16)
- ②デブスゲージを調整板の上に乗せ、パイプサイズに合った厚みの部分を調整ナットで挟んだ後、ボルトをしっかり締め込んで調整ナットをロックします。(図17)
- ③デブスゲージを調整板から引き抜いて外します。

- ⚠
- ・デブスゲージは溝深さ調整の目安です。
試し加工の後、適正な溝深さに調整ナットを微調整してください。
 - ・調整ナットを右（時計方向）に回すと溝は浅くなります。
調整ナットを左（反時計方向）に回すと溝は深くなります。
調整ナット1回転で約0.7mm溝の直径が変化します。

2.溝付け加工

- ①パイプマシンのスイッチを入れパイプを回転させます。
パイプを数回転させ、パイプが主軸のツバ面から抜け出さないことを確認します。

- ⚠
- ・パイプが主軸のツバ面から抜け出す場合は、ただちにパイプマシンのスイッチを切りパイプの回転を中止してください。
抜け出したまま回転を続けると、主軸からパイプが外れ落下による事故の恐れがあります。
ハンドルをゆるめ、再度パイプのセットを行ってください。パイプの振り方向や角度が正しいことを確かめてセットしてください。(図18)

- ②パイプの抜け出しがないことを確認した後ハンドルを右に回し、溝加工を行います。ハンドルは表4に従い、正しい早さで回してください。(表4. 図19)

表4. ハンドルの回転速度
(パイプ1回転でハンドルを回す早さ)

SGP	25A-150A	1/2回転
スケジュール40	25A-50A	
スケジュール40	65A-80A	1/4回転

- ⚠
- ・ハンドルを無理に早く回すと、ベアリングや本体破損の原因になります。
必ず正しい早さで回してください。

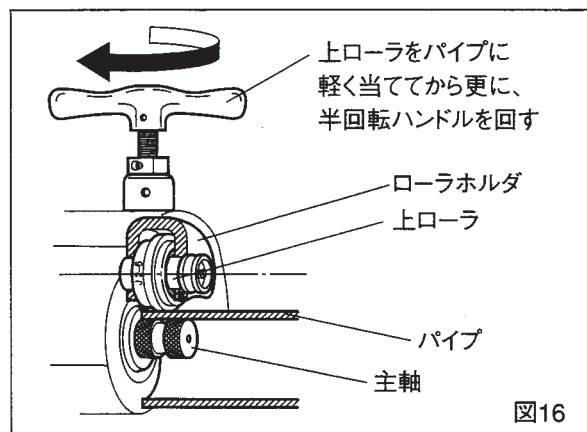


図16

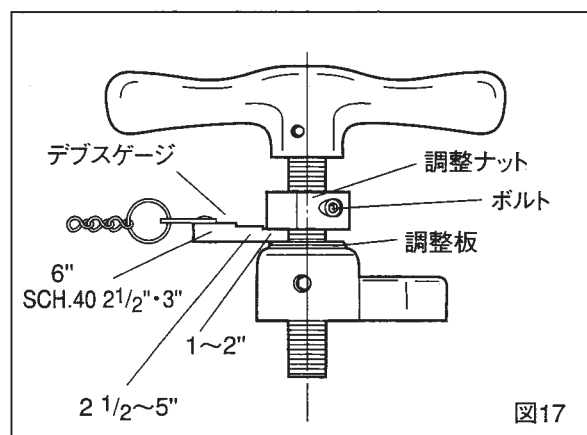


図17

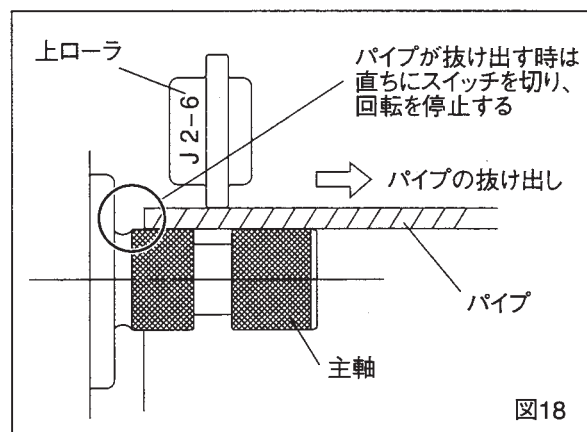


図18

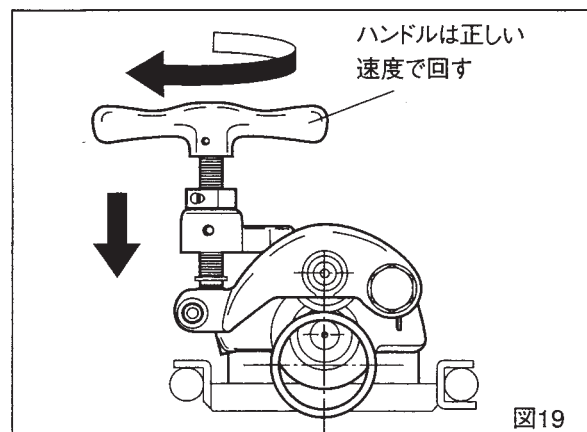
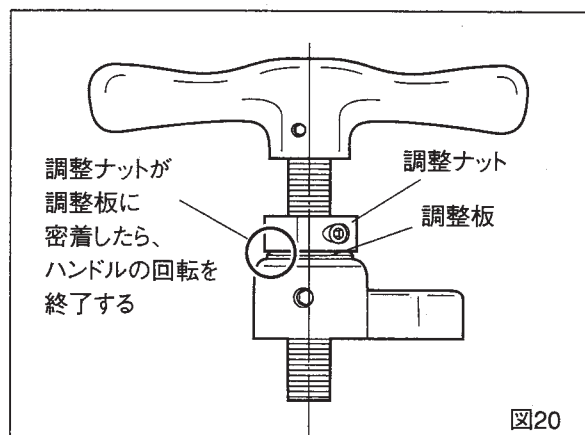


図19

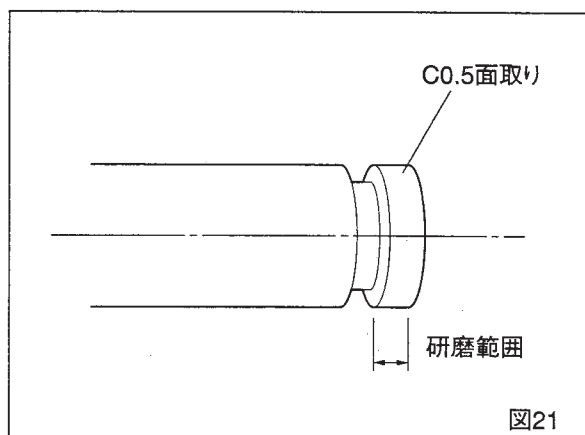
5.作業の手順

- ③ハンドルを回すと溝が形成され、調整ナットが調整板に接近します。
調整ナットが調整板に密着するとハンドルの回転が重くなるので、回転を終了してください。(図20)
- ④ハンドルの回転終了後、パイプが1回転したらパイプマシンのスイッチを切りパイプを停止させます。
- ⑤ハンドルを左に回しローラホルダをいっぱいまで上昇させ、パイプを主軸から外します。



3. シール面の研磨と管端部の面取り

- ・ 溝加工終了後、必ずシール面の研磨と管端部の面取り行ってください。(図21)
シール面に有害な傷があると、漏水の原因になります。また、管端部にエッジがあると継ぎ手のセット時にガスケットが損傷しやすくなります。
- ・ シール面の研磨は市販のベルトサンダーを利用してください。弊社ではマキタ#9031、ベルトの粒度はAA40をお奨めします。



- ①研磨する管端部と反対側の管端部を主軸に差し込み、ハンドルを回し上ローラで軽くパイプを挟みます。
- ②パイプマシンのスイッチを入れパイプを回転させながら、ベルトサンダーでシール面の研磨と管端の面取りを行います。

- ・ サンダー研磨は必ず、マシンと反対側の管端を行ってください。マシン側で行うと研磨粉がグルーピングマシンのしゅう動部やベアリングに混入し寿命が著しく低下します。

4.加工寸法の確認



- 加工したパイプは必ず、溝深さ（G寸法）や各部の寸法（L, W, F寸法）を表5に従いノギスなどで確認してください。

① 溝深さの確認

- 溝深さは通り、止まり溝ゲージ（別売）を使用するとたやすく測定できます。（図22）



- パイプはいくぶん変形している可能性があります。そのため溝深さは2箇所以上を十字に確認してください。

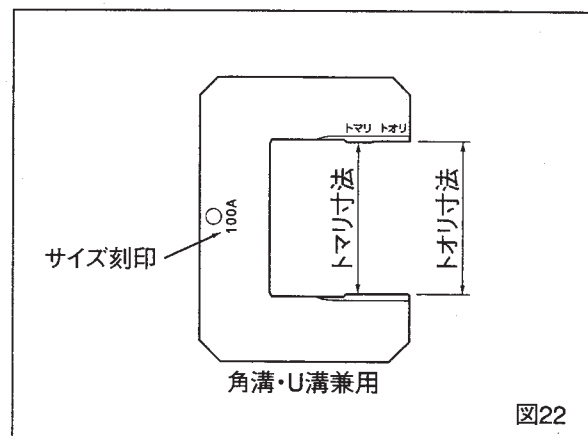
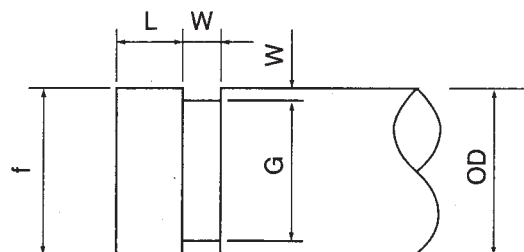


図22

② L, W, F寸法はノギスなどで確認してください。



$$\text{溝周長 (C)} = G \times \pi$$

表5. ロールグループ寸法表

呼び		管外径 (OD)	シール面積 (L)		溝幅 (W)		溝径 (G)		溝周長 (C)		溝深さ (d)	管端部最大径 (f)
A	B											
25	1	34.0	16.0	$\begin{smallmatrix} +0.4 \\ -0.9 \end{smallmatrix}$	7.1	± 0.8	30.4	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -1.0 \end{smallmatrix}$	95.5	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -3.1 \end{smallmatrix}$	1.80	35.5
32	1 $\frac{1}{4}$	42.7	16.0	$\begin{smallmatrix} +0.4 \\ -0.9 \end{smallmatrix}$	7.1	± 0.8	39.1	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -1.0 \end{smallmatrix}$	122.8	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -3.1 \end{smallmatrix}$	1.80	44.2
40	1 $\frac{1}{2}$	48.6	16.0	$\begin{smallmatrix} +0.4 \\ -0.9 \end{smallmatrix}$	7.1	± 0.8	45.0	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -1.0 \end{smallmatrix}$	141.4	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -3.1 \end{smallmatrix}$	1.80	50.1
50	2	60.5	16.0	$\begin{smallmatrix} +0.4 \\ -0.9 \end{smallmatrix}$	8.7	± 0.8	56.9	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -1.0 \end{smallmatrix}$	178.8	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -3.1 \end{smallmatrix}$	1.80	62.0
65	2 $\frac{1}{2}$	76.3	16.0	$\begin{smallmatrix} +0.4 \\ -0.9 \end{smallmatrix}$	8.7	± 0.8	72.2	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -1.0 \end{smallmatrix}$	226.8	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -3.1 \end{smallmatrix}$	2.05	77.8
80	3	89.1	16.0	$\begin{smallmatrix} +0.4 \\ -0.9 \end{smallmatrix}$	8.7	± 0.8	84.9	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -1 \end{smallmatrix}$	266.7	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -3.1 \end{smallmatrix}$	2.10	90.6
100	4	114.3	16.0	$\begin{smallmatrix} +0.4 \\ -0.9 \end{smallmatrix}$	8.7	± 0.8	110.1	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -1.0 \end{smallmatrix}$	345.9	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -3.1 \end{smallmatrix}$	2.10	116.8
125	5	139.8	16.0	$\begin{smallmatrix} +0.4 \\ -0.9 \end{smallmatrix}$	8.7	± 0.8	135.5	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -1.0 \end{smallmatrix}$	425.7	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -3.1 \end{smallmatrix}$	2.15	142.3
150	6	165.2	16.0	$\begin{smallmatrix} +0.4 \\ -0.9 \end{smallmatrix}$	8.7	± 0.8	160.8	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -1.0 \end{smallmatrix}$	505.2	$\begin{smallmatrix} 0 \\ -3.1 \end{smallmatrix}$	2.20	167.7

6.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。



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、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。

■困った時の原因と対策

トラブル	原因	対策
・溝巾が狭すぎるか広すぎる。	・ローラセットがパイプサイズと異なっている。	・パイプサイズに合ったローラセットを使用する。
・溝が蛇行する。	・パイプが斜めに切断されている。	・パイプを直角に切断する。
・溝径がパイプ全周で異なる。	・パイプが楕円になっている。 ・溝付け速度が早すぎる。	・真円のパイプを使用する。 ・もう少しゆっくり溝加工を行う。
・管端のフレア(ラッパ)が大きい。	・パイプの振り角度が大きすぎる。 ・パイプ受け台の高さが高すぎる。 ・溝付け速度が早すぎる。	・パイプの振り角度を0.5°に調整する。 ・パイプがパイプマシンと水平になるようにパイプ受け台の高さを調整する。 ・もう少しゆっくり溝加工を行う。
・溝加工中にパイプが主軸から抜け出す。	・パイプがパイプマシンの主軸に対し、まっすぐか、逆方向に振られている。 ・パイプ受け台が高すぎたり、低すぎたりする。	・パイプを正しい方向に0.5°振る。 ・パイプがパイプマシンと水平になるようにパイプ受け台の高さを調整する。
・加工中にパイプがスリップし、滑らかに回転しない。	・主軸のローレットが目詰まりしているか摩耗している。 ・溝付け速度が早すぎる。	・ワイヤブラシで目詰まりを取り除く、または主軸を交換する。 ・もう少しゆっくり溝加工を行う。



点検、手入れの際は必ず電源プラグをコンセントから抜いておいてください。不意に作動し、事故やケガの原因となります。

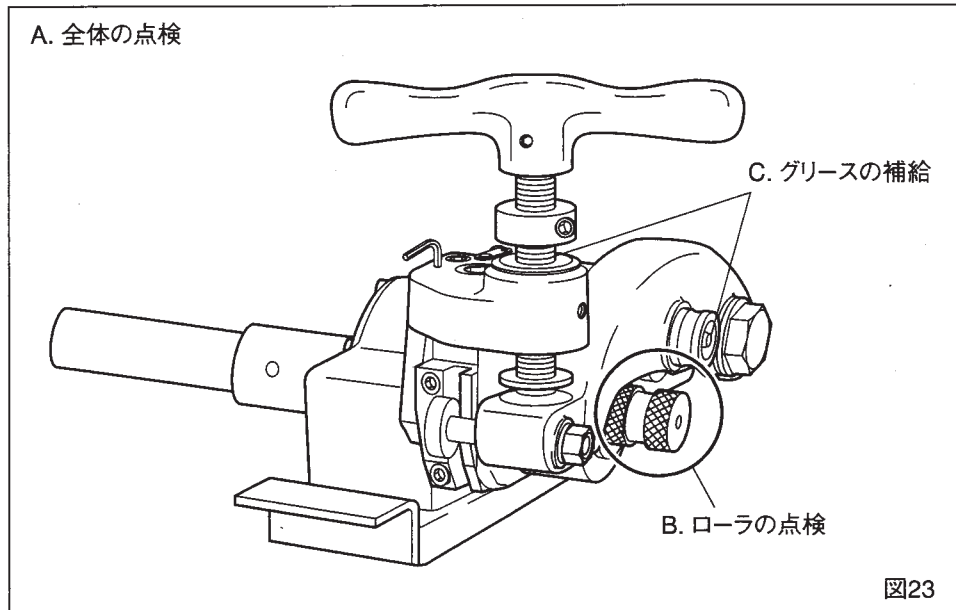


図23

① 各部の取り付けねじの点検 (A)

・マシン各部のねじやナットに緩みがないか点検し、ゆるんでいた場合は締め直してください。

② ローラの点検 (B)

- ・パイプのサイズに合ったローラがセットされているか確認してください。
間違ったローラでは正しい溝加工ができません。
- ・ローラに欠けや割れが無いか確認してください。
ローラが破損していると正確な溝が加工できないだけでなく、マシンの故障の原因になります。正常なローラに交換してください。

③ 定期的にグリースの補給 (C)

- ・グリースの補給は必ず行ってください。グリースの補給が無いと焼き付きや寿命低下の原因になります。
- ・ローラセット交換時 上ローラと主軸のベアリング、上ローラの両サイド面にグリースを補給してください。
- ・1ヶ月に1度 送りねじとローラ軸のグリスニップルにグリースを補給してください。

④ 使用後の清掃 (A)

- ・いつまでもご使用いただくために、使用後は必ず本体各部やローラの汚れを落としてください。特にローラ周辺部はきれいに清掃してください。
主軸や上ローラに鉄粉などが溜まると、ベアリングやしゅう動部の破損の原因になります。

8.修理・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 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。

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。
-----------------------	---

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