

REX 固定倣い自動切上ダイヘッド

APD 21/2~3

取扱説明書



ご使用前に、記載の「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。なお、この取扱説明書はお手元に大切に保管してください。

警告, 表示の意味について

ご使用上の注意事項は、 警告 で表わしていますが、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。

安全に関する重要な内容を記載していますので、必ず守ってください。

保証・免責事項について

①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

②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

③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。

安全にご使用いただくために

警告

ご使用前に使用するパイプマシンの「取扱説明書」をよくお読みになり、安全上の注意を守ってご使用ください。

① 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。

② 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。

③ 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、編手袋、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。
- ・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。

安全にご使用いただくために



警告

- ④ 保護メガネを使用してください。
 - ・作業時は、保護メガネを使用してください。また、粉じんの多い作業では、防じんマスクを併用してください。切削したものや粉じんが目や鼻に入る恐れがあります。
- ⑤ 指定のチェーザを使用してください。
 - ・取扱説明書および弊社カタログに記載されている指定のチェーザ以外のものは、使用しないでください。事故やケガの原因になります。
- ⑥ 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。安全に能率よく作業するために、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、事故の原因になります。
- ⑦ 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とらせ、バランスを保つようにして取り扱ってください。
 - ・ダイヘッドは相当な重量がありますので、物取り扱いには十分注意のうえ慎重にしてください。落とすと事故やケガの原因になります。
- ⑧ 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、事故やケガの原因になります。
 - ・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。事故やケガの原因になります。
- ⑨ 日頃から注意深く手入れをしてください。
 - ・安全に能率よく作業していただくために、チェーザはいつもよい切れ味の状態でお使いください。チェーザが用途に合っていないかったり、摩耗したり、損傷した状態で使用すると、マシンのモータや本体に負担がかかり発熱、発煙、発火の恐れがあるほか、ケガの原因にもなります。
 - ・付属品や刃物の交換は、取扱説明書に従ってください。
 - ・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。
- ⑩ ダイヘッドとチェーザについて
 - ・ねじ切りするパイプの種類、パイプ径に合ったダイヘッドおよびチェーザを使用してください。
 - ・ステンレス鋼管 (JIS G3459) のねじ切りには肉厚がsch (スケジュール) 40相当以上のパイプを使用してください。
 - ・ダイヘッドを正しく往復台に取り付けてください。取り付けの際、指をはさまないように注意してください。
 - ・作業前にダイヘッドをねじ切り状態にし、スイッチをONにしてねじ切り油剤がダイヘッドから正しく吐出している (チェーザに油剤がかかっている) ことを確認してください。パイプに正しいねじ切りができなかったり、機械の故障や事故、ケガの原因になります。
- ⑪ 刃物の取り扱いに注意してください。
 - ・チェーザは刃物です。チェーザは取り扱いに十分注意してください。取り扱いを間違えると事故やケガの原因になります。
 - ・チェーザは、取扱説明書に記載してある純正品を使用してください。指定以外のチェーザを使用すると、事故やケガの原因になります。
- ⑫ 使用中は、刃物、回転部、切粉排出部に手や顔を近づけないでください。
 - ・事故やケガの原因になります。
- ⑬ 誤って落したり、ぶつけたときは、ダイヘッドに破損・亀裂・変形がないことをよく点検してください。また、使用中にダイヘッドの調子が悪くなったり、異常音がしたときは、直ちに使用を中止し、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。
 - ・そのまま使用すると、正しい作業ができなかったり、ダイヘッドだけでなくパイプマシンの故障や、事故・ケガの原因になります。
- 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。

各部の名称、標準仕様、標準付属品、取扱方法、用途

■各部の名称

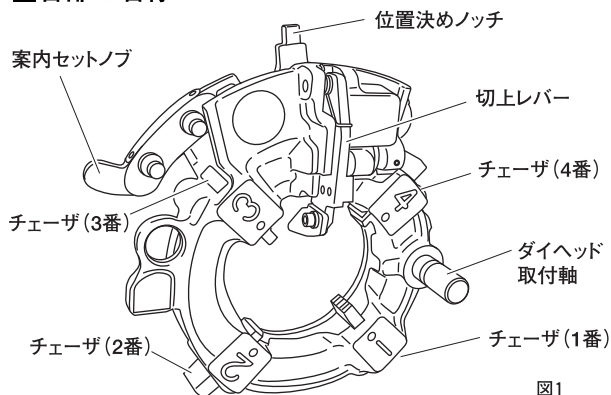


図1

■取扱方法

1. ねじ切サイズの合わせ方 (図2)

- ① 位置決めノッチを図2の矢印①の方向に倒す。
- ② サイズ表示プレートに表示されている希望のパイプサイズに位置決めノッチを合わせる。
- ③ 位置決めノッチを矢印③の方向に倒しながら、ノッチの溝に位置決めピンをはめ込む。

2. チェーザの取付け、取外し (図3,4)

a. チェーザの取外しかた (図3)

- ① ダイヘッドをオープン (切上レバーがブロック溝から外れ、チェーザが開いた状態) にしてください。
- ② 位置決めノッチを位置決めピンから外し案内セットノブを図3の矢印②の方向へいっぱいに引きますと、3番と4番のチェーザが取外せます。
- ③ ダイヘッドを起すと1番と2番のチェーザが取外せます。

b. チェーザの取付けかた (図4-1、4-2)

- ① ダイヘッドをチェーザの取外した状態にします。
- ② ダイヘッドの3番と4番の溝番に同じ番号のチェーザをチェーザノッチにはまりこむまで差し込んでください。
- ③ 次にダイヘッドを起こして1番と2番のチェーザを同じ溝番に差し込んでください。
- ④ 案内セットノブを図4-1の矢印の方向に回してください。チェーザは中心に向かって入っていきます。もしチェーザが入らないときはチェーザを少し上下に動かしもう一度繰り返してください。

※ チェーザは4枚がセットになっていますのでセット以外のチェーザを入替えてねじを切りますとねじがうまく切れないことがありますのでかならずチェーザはセットでお使いください。

■用途

パイプマシンに搭載し、配管用鋼管にねじ加工をします。

■標準仕様、標準付属品

形 式 (品番)	APD 2 1/2~3 (No.29A901)
チェーザ (品番)	APC 2 1/2~3 (No.16A501)
ね じ の 種 類	JIS管用テーパねじ
本 体 質 量	6.2kg
標 準 付 属 品	・チェーザ1組 (APC 2 1/2~3) ※固定食いダイヘッド専用

表1

ねじ切りするパイプ径に合ったダイヘッド及びチェーザを使用してください。また、ステンレス管へのねじ切りは、ステンレス管用チェーザを使用してください。

ねじ切サイズの合わせ方

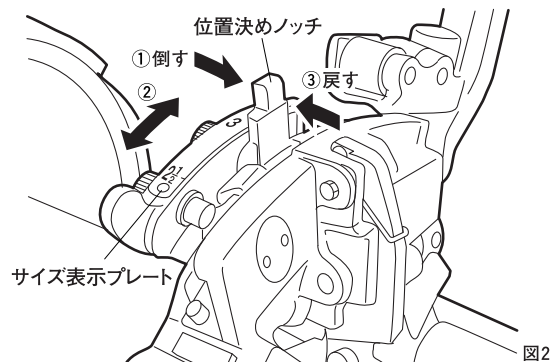


図2

チェーザの取外し

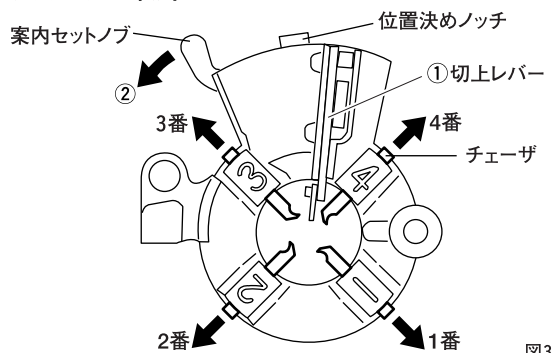


図3

チェーザの取付け

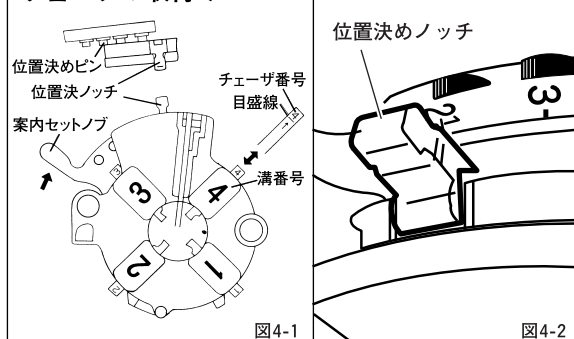


図4-1

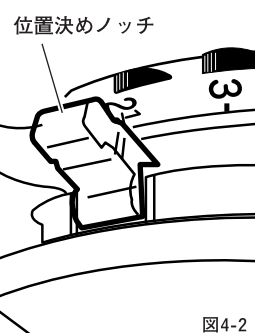


図4-2

取扱方法

3. ねじ長さの調整方法 (図5)

- ① 切上レバーを押し、チェーザが開いた状態にしてレバー当りボルトを少しゆるめます。
- ② 長くする時は、リーマ側へ、短くする時はカッタ側へレバー当りを動かし、調整します。
- ③ レバー当りボルトをしっかりと締めつけます。

ひと目盛調整量 約1山

4. ねじ絞りの微調整 (図6)

固定微自動切上ダイヘッドは各サイズ毎にねじ絞りの微調整ができます。位置決めピン固定ボルトをすこしゆるめてください。位置決めピンカラーを「右にまわせば太目」「左にまわせば細目」のねじが切れます。

※「位置決めピンカラー」を回すときのご注意

まずいったん位置決めピンカラーを3目盛ほど「時計方向」に回し、そして逆方向にもどしながら絞り調整目盛を最適な位置に合わせてください。

ひと目盛調整量 約2.5山

④ ねじ絞りを調整するときは必ずねじゲージをご使用ください。

5. ねじ絞りの調節 (図7)

ねじ絞りの調整が位置決めピンカラーを一杯に回してもできないときは、次の手順で調整してください。

- ① ノッチ軸を(一)ドライバーで回してください。回す方向は、図7に示された方向で行なってください。

△ 注意

切られたねじは「チェーザ(刃物)」、「切削油」等の状態により変化場合がありますので、必ず使用されるパイプマシンの「取扱説明書」に記載されている「切られたねじについて」をよくお読みになり、正しいねじをご使用ください。

※特にチェーザを交換された時は必ず確認してください。

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。

■修理をご依頼の時は

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は、決してご自分で修理等を行わず、下記の所に依頼してください。

最寄りの

レックス製品取扱店
レックス工業営業所
レックステクノサービスG
(TEL:072-963-1960)

その他、部品の必要な場合、取扱いについて不明点等がありましたら、お問い合わせください。

●商品の仕様は予告なく変更することがあります。

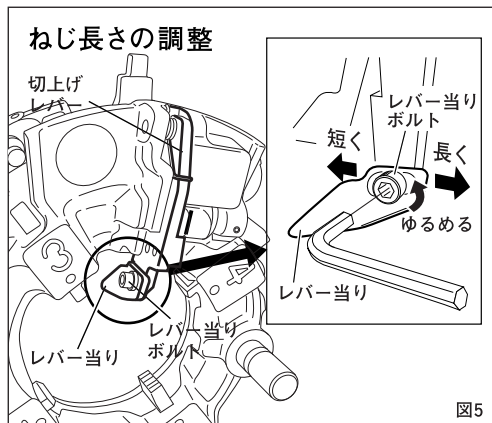


図5

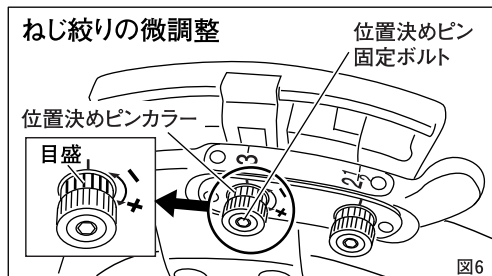


図6

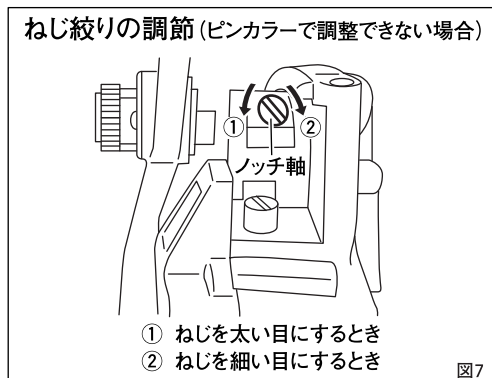


図7

REX
www.rexind.co.jp

レックス工業株式会社

東京支店	〒177-0032 東京都練馬区谷原5-13-30	Tel.03(5393)16011
大阪支店	〒578-0948 大阪府東大阪市葦屋東1-9-3	Tel.072(965)9811
札幌営業所	〒006-0832 北海道札幌市手稲区南2条4-3-31	Tel.011(682)3711
仙台営業所	〒984-8651 宮城県仙台市若林区卸町3-1-13	Tel.022(232)1697
東京営業所	〒177-0032 東京都練馬区谷原5-13-30	Tel.03(5393)16011
前橋営業所	〒371-0846 群馬県前橋市元総社町932-8	Tel.027(253)8691
神奈川営業所	〒243-0804 神奈川県厚木市関口150-1	Tel.046(245)3981
名古屋営業所	〒454-0806 愛知県名古屋市中川区澄池町9-3	Tel.052(351)1551
大阪営業所	〒578-0948 大阪府東大阪市葦屋東1-9-3	Tel.072(965)9811
広島営業所	〒734-0022 広島県広島市南区東豊2-15-11	Tel.082(284)8085
九州営業所	〒812-0882 福岡県福岡市博多区東野3-18-26	Tel.092(563)1110
本社	〒542-0086 大阪府大阪市中央区西心斎橋1-4-5	
工場	〒578-0948 大阪府東大阪市葦屋東1-9-3	

お客様相談窓口

0120-475-476
受付時間 月～金 9:00～12:00 13:00～17:00

9A800-J3

0911 R0300