

自動ダイヘッド取扱説明書

自動ダイヘッドAD25N 品番PMHAD11

ごあいさつ

このたびはMCC「自動ダイヘッド」をお買い上げいただきありがとうございました。この説明書には、取扱い方法と簡単な手入れについて書いてあります。よくお読みいただき、正しく、安全にご使用ください。出荷に際して、十分な試験と検査をいたしておりますが、万一輸送、その他により不具合な箇所がございましたら、お買い上げ店を通じてお申しつけください。

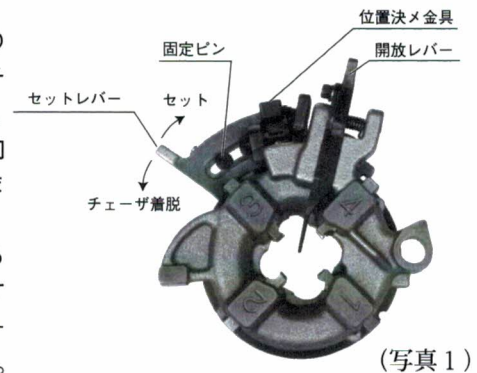
1.ダイヘッドとチェーザの組み合わせ

ダイヘッド	チェーザ	
	サイズ	品番
自動ダイヘッドAD25N (1/2~1B)	PT1/2~3/4	PMHCPT02 (鋼管用)
		PSHCPT02 (ステンレス管用)
	PT1	PMHCPT03 (鋼管用)
		PSHCPT03 (ステンレス管用)

2.チェーザの交換方法 【写真1】

ダイヘッドはパイプマシンの往復台に取付けたままでチェーザの交換ができます。当社のダイヘッドにはチェーザの脱落防止とチェーザの位置を決めるためのボール（鋼球）が内蔵されています。

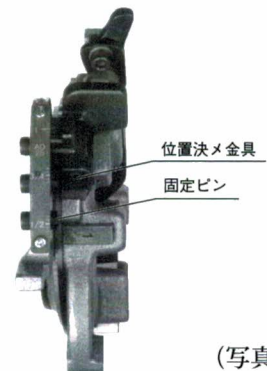
- 位置決め金具を固定ピンよりはずし、セットレバーを手前方向に一杯まで回転させます。この状態でチェーザの着脱ができます。（開放レバーを引き、開放状態でなくても可能です。）
- チェーザを抜き取り、ダイヘッドの溝番号（1~4）と装着するチェーザの番号（1~4）が合っていることを確認して、使用するチェーザを、チェーザに加工されたV溝とダイヘッドのボールの位置が合うところ（少し手ごたえがある）まで挿入します。
- セットレバーを押し上げ、回転させる事ができればチェーザは正しい位置に入っています。もしセットレバーが回転できないときはチェーザの位置が悪いので調整してください。
- セットレバーを回転させ、所定サイズの固定ピンに位置決め金具を入れます。



(写真1)

3.サイズ変更 【写真2】

- 位置決め金具を倒し、セットレバーを動かし、所定サイズの固定ピンに、位置決め金具を入れます。

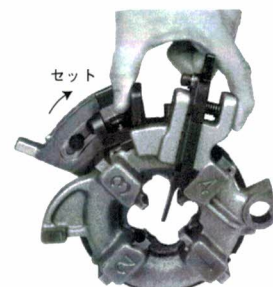


(写真2)

4.ネジ切り 【写真3】

ダイヘッドをパイプマシンの往復台にセットしパイプマシンのスイッチを入れると、ダイヘッドより自動的に切削油が出ます。

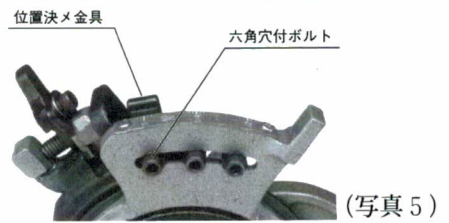
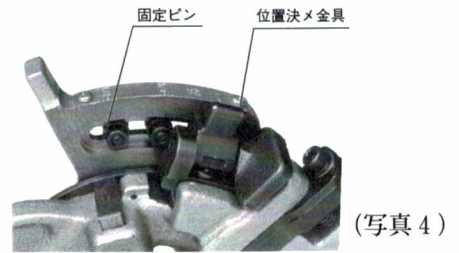
- 開放レバーを確実にセットするために、一度開放レバーの頭部を押してダイヘッドを開放してください。
- 固定リンクをつまむ様にし、開放レバーをセットした状態（チェーザを閉じる）でパイプマシンの送りハンドルを回して、パイプに徐々に喰付かせます。
- ネジが規定の寸法まで切れると、自動的にダイヘッドは開放します。



(写真3)

5.ネジの有効径の位置（太さ）微調整 【写真4・5】

- (a) 所定サイズの固定ピンに位置決め金具を入れ、六角穴付ボルトを緩めます。
- (b) 位置決め金具の刻線を目安に調整します。
- ・ネジを太くしたい時
セットレバーを手前方向（作業側）にずらす。
 - ・ネジを細くしたい時
セットレバーを奥方向（反作業側）にずらす。
- (c) 六角穴付ボルトを締め、確認のネジ切りを行なってください。
ネジ太さのセット位置は、継手等への締付け程度により微調整が必要ですから、必ず試験ネジ切りの上、ご確認ください。



6.ネジ長さの調整 【写真6】

ネジ長さは規定の長さに調整してありますが、本機にはネジ長さの調整機構がついています。

- (a) 開放レバー頭部の六角穴付ボルトを緩めます。
- (b) 調整プレート先端の位置を開放レバーの目盛に合わせてください。
- ・ネジを長くしたい時
調整プレート先端をダイヘッド内側へ調整します。
 - ・ネジを短くしたい時
調整プレート先端をダイヘッド外側へ調整します。
- (c) 六角穴付ボルトを締め確認のネジ切りを行なってください。



7.自動ダイヘッドの保守・点検

定期的に開放レバーが、滑らかに作動するか確認してください。動きが重い場合には自動開放機構（開放レバー・固定リンク・カムプレート）スライド部に注油してください。また各部の切粉等も除去してください。

8.自動ダイヘッド取扱い留意点

本自動ダイヘッドは、一度定位置にセットすれば、ほぼ同じ位置にて自動的にネジ切り作業が行なわれる機構になっており、高精度に製作してあります。従って本自動ダイヘッドを良好な状態で長期間ご使用いただくため、取扱いには十分注意をしてください。

- (a) 作業開始前及び作業終了後には切りくずを掃除してください。また、ダイヘッドに付着したホコリ、切削油等をよく拭き取り、スライド部に注油をして開放レバーが滑らかに作動することを確認してください。
- (b) 切削油は **MCC** 切削油を必ずご使用ください。
市販品の粗悪品を使用したり、切削油を長時間使用していると異物が混入したり、油が汚染して自動開放機構が作動しない原因となり、ダイヘッド、及びパイプマシンの破損、長ネジとなることがありますので注意してください。尚、切削油タンクは定期的に清掃をして、切削油を交換してください。良い切削油はチェーザの切れ味をよくして寿命を延ばします。
- (c) ダイヘッドを放り投げたり、粗雑な扱い方をしますと自動開放機構が作動しなくなることがありますので、取扱いには注意してください。
- (d) 1～2週間に一度は必ず作動点検をしてください。尚、長期間使用をされなかったり、動きの悪い時は軽油等で各部の洗浄を行い、各部がスムーズに動くことを確認してください。なお、軽油等の取扱いには注意してください。
- (e) 運搬・保管には注意してください。

MCC CORPORATION

株式会社 MCCコーポレーション

■本社 〒578-0965
 ■東京支店 〒110-0016
 ■名古屋営業所 〒460-0024
 ■福岡営業所 〒812-0016
 ■広島営業所 〒730-0802
 ■仙台営業所 〒984-0031
 ■札幌営業所 〒003-0803
 ■北関東営業所 〒373-0819

東大阪市本庄西2丁目3-46
 東京都台東区台東2丁目25-4MSビル2階
 名古屋市中区正木2丁目15-13
 福岡市博多区博多駅南3丁目3-25
 広島市中区本川町1丁目3-2
 仙台市若林区6丁目字左近掘2番地1の102
 札幌市白石区菊水三條1-1-17
 群馬県太田市新島町820

☎(06)6747-6921 FAX(06)6747-6926
 ☎(03)5807-6055 FAX(03)5807-6620
 ☎(052)332-4559 FAX(052)331-9395
 ☎(092)441-3016 FAX(092)441-3024
 ☎(082)292-5288 FAX(082)233-2471
 ☎(022)287-6511 FAX(022)287-6512
 ☎(011)822-8570 FAX(011)832-4041
 ☎(0276)48-9116 FAX(0276)48-9117

株式会社 松阪鉄工所

〒514-0817 三重県津市高茶屋小森町1814番地 ☎(059)234-2454 FAX(059)234-7364 ホームページ <http://www.mcccorp.co.jp>

17.02.