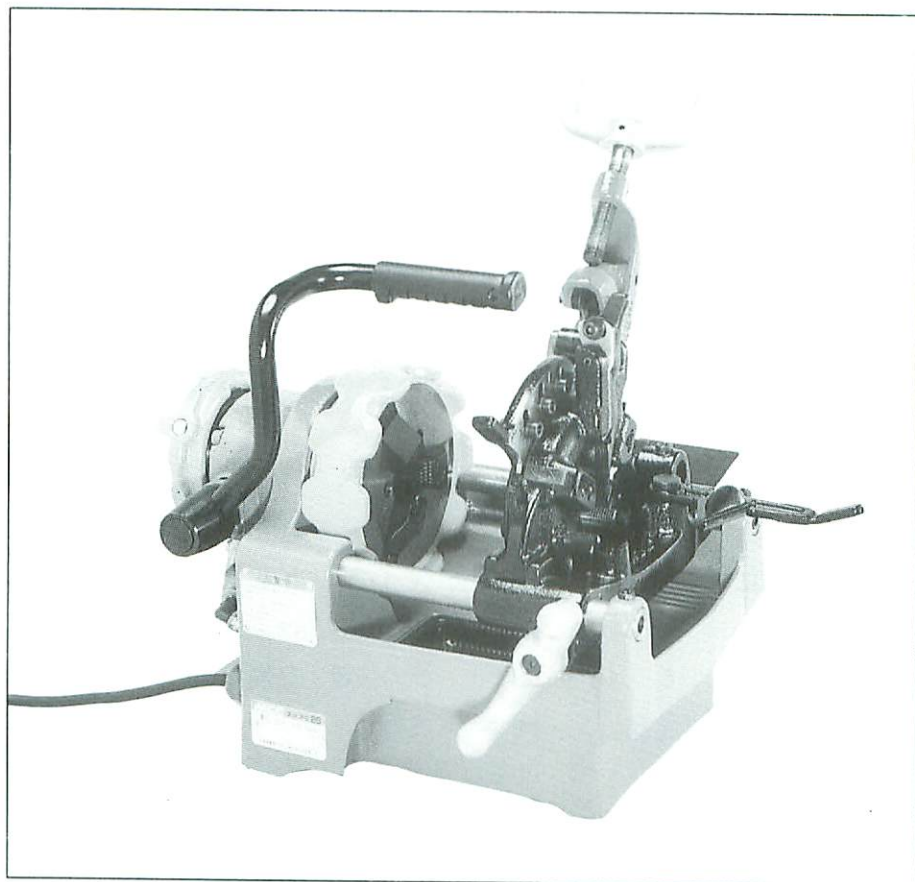


# パイプマシン ネジプロ25

## 取扱説明書



- この取扱説明書は、実際にこのパイプマシンを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。
- この取扱説明書は、お使いになる方がいつでも見られるところに大切保管してください。



1. このたびはMCC「パイプマシンネジプロ25」をお買い上げいただき有り難うございます。

パイプマシンをご使用になる前に、この取扱説明書をよくお読みの上、正しくお使いください。

2. この取扱説明書は、パイプマシンを安全にお使い頂き、あなたや他の人々への危害や財産への損害を防ぐために守って頂きたい事項が記載されております。

お読みになった後は、パイプマシンをご使用される方が、いつでも取り出してお読みになれるように保管しておいてください。

わかり易くするための表示と図記号の意味は、次のようになっていますので、内容をよく理解してからお読みください。

 <b>警告</b>	この表示を無視して、誤った取り扱いをすると、人が死亡または重傷を負う可能性が想定される内容を示しております。
 <b>注意</b>	この表示を無視して、誤った取り扱いをすると、人が傷害を負う可能性および物的損害の発生が想定される内容を示しております。

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つく可能性があります。

いずれも、安全に関する重要な事項を記載していますので、必ずお守りください。

## 目 次

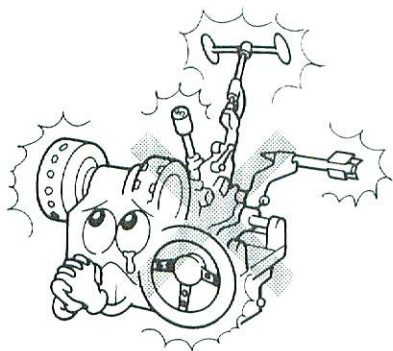
<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 安全にご使用いただくために             <ul style="list-style-type: none"> <li>(1)安全上のご注意 ..... 1</li> <li>(2)MCCカuttingオイルについて... 4</li> </ul> </li> <li>2. 各部の名称および仕様・付属品             <ul style="list-style-type: none"> <li>(1)各部の名称 ..... 5</li> <li>(2)仕様・付属品 ..... 5</li> </ul> </li> <li>3. ご使用前の準備             <ul style="list-style-type: none"> <li>(1)マシンの運搬・据え付け ..... 6</li> <li>(2)電源の接続 ..... 7</li> <li>(3)切削油の給油 ..... 7</li> </ul> </li> <li>4. ご使用方法             <ul style="list-style-type: none"> <li>(1)パイプの取り付け、取り外し ... 8</li> <li>(2)パイプの切断 ..... 9</li> <li>(3)パイプの内面取り ..... 9</li> <li>(4)パイプのネジ切り ..... 10</li> <li>(5)切削油の除去 ..... 10</li> </ul> </li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>5. 自動ダイヘッドの取扱い             <ul style="list-style-type: none"> <li>(1)ダイヘッドの取り付け、取り外し ... 11</li> <li>(2)チェーザの装着、交換 ..... 11</li> <li>(3)サイズ合わせ ..... 11</li> <li>(4)ねじ径(基準径)の微調整 ..... 12</li> <li>(5)ネジ長さの調整 ..... 12</li> </ul> </li> <li>6. お手入れについて             <ul style="list-style-type: none"> <li>(1)各部への注油 ..... 13</li> <li>(2)カーボンブラシの交換 ..... 13</li> <li>(3)各部の清掃 ..... 14</li> </ul> </li> <li>7. 故障かな?と思う前に ..... 15</li> <li>8. お問い合わせは ..... 16</li> <li>9. ねじ規格表 ..... 17</li> </ol>
--	--

# 1 安全にご使用いただくために

## (1) 安全上のご注意

### ⚠ 警告

1) パイプマシンをご使用される前に、この取扱説明書を必ずよくお読み頂き、使い方を十分理解してください。



2) この取扱説明書に指定された目的・用途以外に使用しないでください。

この機械の能力を超えた無理な作業はしないでください。無理な作業は、パイプマシンを損傷するばかりでなく、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。

3) パイプマシンを改造したり、取り付けてある部品を取り外したりしないでください。

4) 作業場は十分なスペースを取り、つまずいたりコードを引っかけたりしないよういつも整理・整頓をして、きれいに保ってください。

5) 正しい姿勢で作業ができる安定した足場を必ず確保してください。

6) 作業場は、十分明るくしてください。

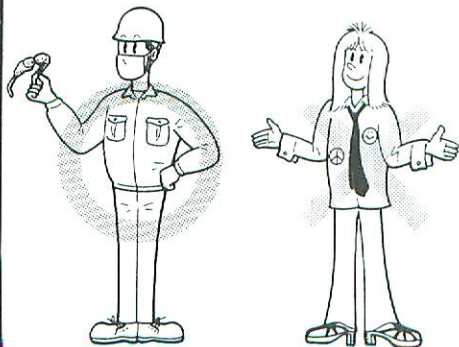
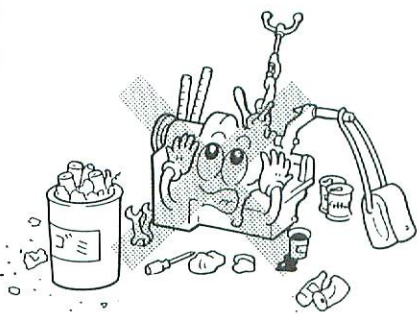
7) 安全に適した服装で作業してください。

袖口・裾の開いた服、だぶだぶの衣類やネクタイなどパイプマシンの回転部に巻き込まれる恐れのある物は着用しないでください。

軍手等、巻き込まれ易い物を使用しないでください。

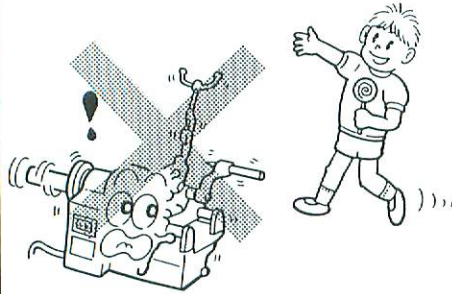
長髪は、帽子やヘアカバー等で覆ってください。

8) 保護メガネ、保安帽、安全靴等を着用してください。



# 1 安全にご使用いただくために

## ⚠ 警告



9) 作業関係者以外は、作業区域に近づけないでください。

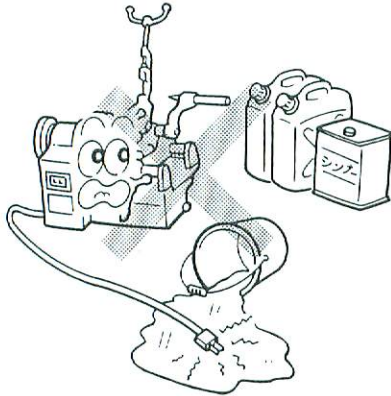
10) 作業員以外にパイプマシンや電源コードに触れさせたり、操作をさせないでください。

特に、子供には十分注意してください。思いがけない事故が起こる恐れがあります。

11) 作業の際は安全に対する十分な注意を払ってください。

パイプマシンを使用する場合は、取扱い方法、作業の仕方、まわりの状況等、十分注意して慎重に作業してください。

疲れているとき、病気や薬物の影響があるとき等、作業に集中できない場合は、パイプマシンを使用しないでください。



12) パイプマシンを雨中や湿気の多い場所、ぬれた場所で使用しないでください。

感電事故や故障の原因になります。

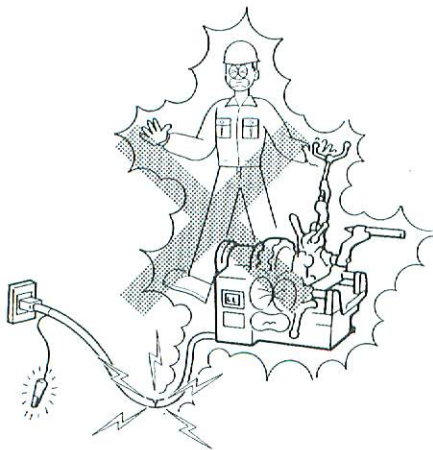
13) 可燃物、可燃性の液体やガスのある場所で使用しないでください。

引火、爆発の恐れがあります。

14) 感電に注意してください。

必ず接地（アース）してください。（電源コードのワニ口クリップを使用してください。）

ぬれた手で差込プラグを扱わないでください。



15) 電源コードは大切に扱ってください。

コードを引っ張ったり、コードの上に物を置いたりしないでください。

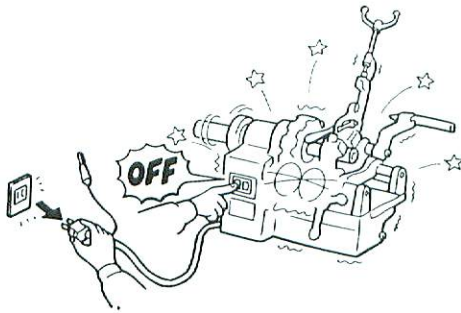
コードが損傷したまま使用しないでください。感電や火災の恐れがあります。

16) 屋外で使用する場合、キャブタイヤコードまたはキャブタイヤケーブルの延長コードを使用してください。（屋外での使用に適合するコードを使用してください。）

コードは、電圧降下起きないように、なるべく太い物を短くして使用してください。

# 1 安全にご使用いただくために

## ⚠ 警告



17) 作業を始める前には、必ず点検を行ってください。

各部の損傷など異常が見つかった場合は修理を依頼してください。絶対に異常のあるままでは使用しないでください。

また使用中に異常に気づいたり、損傷がある場合はすぐにスイッチを切り、差し込みプラグをコンセントから抜いてください。

(修理はお買い求めの販売店または弊社営業所に依頼してください。)

18) 次の場合は、パイプマシンのスイッチを切り、プラグを電源から抜いてください。  
使用しないとき。

作業中にパイプマシンを移動するとき。

付属品を交換する場合。

点検、清掃をする場合。

その他危険が予想される場合。

プラグが差し込まれたままだと、誤ってスイッチに触れた場合、不意に作動してケガをする恐れがあります。

19) 指定の付属品やアタッチメントを使用してください。

取扱説明書およびカタログに記載されている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。事故やケガの原因となる恐れがあります。

20) 使用しない場合は、きちんと保管してください。

乾燥した適温の室内で、子供の手の届かない場所またはカギのかかる場所に保管してください。

21) 修理は、お買い求めの販売店または弊社営業所にお申し付けください。

間違った修理をしたり、専門の知識や技能のない方が修理しますと、十分な性能を発揮しないだけでなく事故やケガの原因となり、たいへん危険です。

# 1 安全にご使用いただくために

## (2) MCCカuttingオイルについて

### 注 意

- 1) 目に入ると炎症を起こすことがあります。  
取り扱う際は、保護メガネを着用する等して、目に入らないようにしてください。
- 2) 皮膚に付着すると、炎症を起こすことがあります。  
取り扱う際は、ゴム手袋を着用する等して、直接皮膚に触れないようにしてください。
- 3) ミストを吸入すると、気分が悪くなることがあります。  
取り扱う際は、呼吸器具を着用する等して、ミストを吸入しないようにしてください。
- 4) 飲まないでください。  
飲み込むと、下痢、嘔吐することがあります。
- 5) 子供の手の届かない場所に置いてください。
- 6) この切削油は、消防法の危険物に関する政令及び規則などによる分類で、第4類 第三石油類 危険物等級Ⅳに該当します。  
火気には、十分注意してください

### 応 急 処 置

- 1) 目に入った場合は、清浄な水でよく洗浄し、医師の診断を受けてください。
- 2) 皮膚に付着した場合は、水と石鹼で十分に洗ってください。
- 3) 飲み込んだ場合は、無理に吐かせずに、直ちに医師の診断を受けてください。
- 4) ミストを吸入した場合は、新鮮な空気のある場所に移し、身体を毛布などで覆い、保温して安静を保ち、医師の診断を受けてください。

### 廃油・廃容器の処理

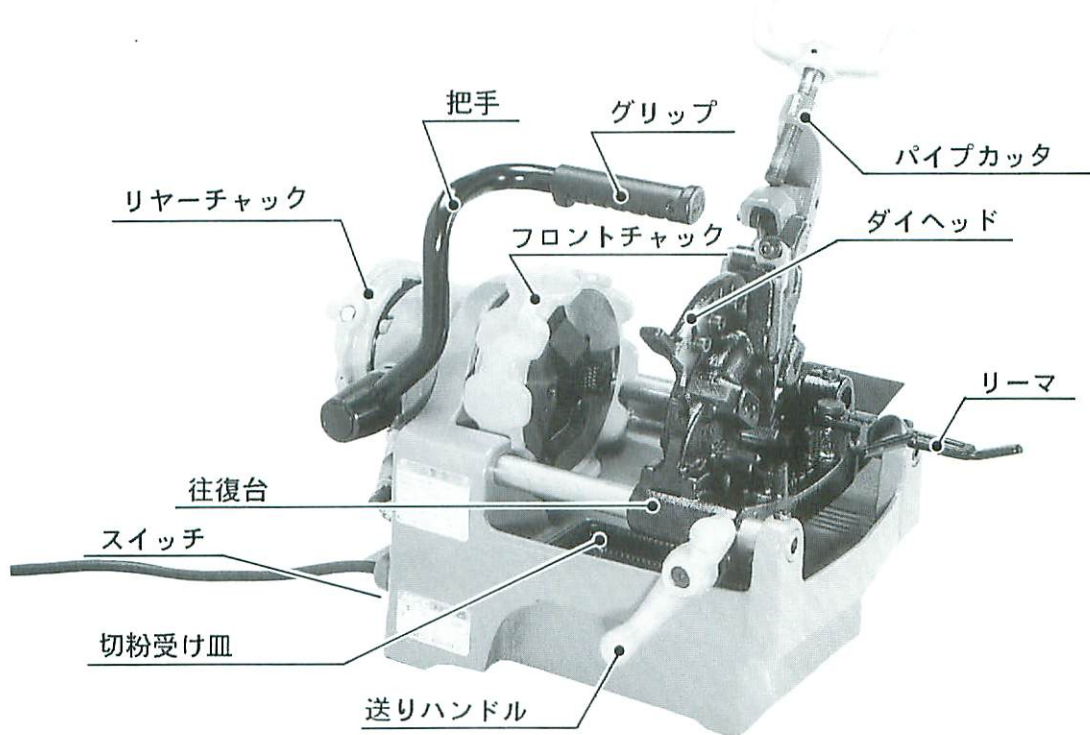
処理は、法令で義務付けられています。  
法令に従い適正な処理をしてください。  
不明な場合は、お買い求めの販売店または弊社営業所に相談の上、処理してください。

### 保 管 方 法

ゴミ、水分などの混入防止のために使用後は密栓してください。  
本品は、化学製品です。直射日光を避け、冷暗所に保管してください。

## 2 各部の名称 および 仕様・付属品

### (1) 各部の名称



### (2) 仕様・付属品

ネジ切り能力	1 5 A - 2 5 A (1 / 2 B - 1 B)
切断能力	8 A - 2 5 A (1 / 4 B - 1 B)
電動機	単相特殊シリースモータ 3 5 0 W AC 1 0 0 V 5 0 / 6 0 H z
主軸回転数 (無負荷時)	5 2 r . p . m . (6 0 H z)
機械寸法 (mm)	(L) (W) (H) 3 7 2 × 3 2 4 × 3 1 0
重 量	2 1 K g

付属品	自動ダイヘッド HAD25	1 個
	ガス管用チェーザ PT 1/2~3/4	1 組
	ガス管用チェーザ PT 1	1 組
	切削油 1 L (ポリ容器入)	1 個
	六角棒スパナ 5 mm	1 個
	取扱説明書	1 部

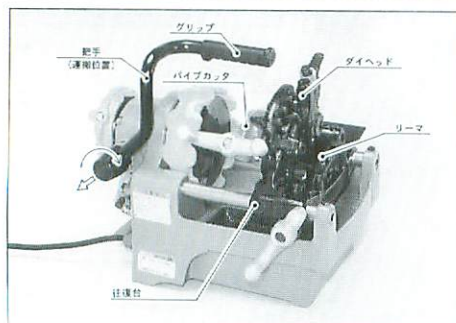
# 3 ご使用前の準備

## (1) マシンの運搬・据え付け

### ■ マシンの運搬

### ⚠ 警告

- ① パイプマシンを運搬するときは、必ず機械の把手を持って行ってください。
- ② 把手が運搬中に折れたり、グリップが抜けたりすると大変危険です。把手の亀裂や異常な曲がり、さび、グリップのゆるみなどがないか常に点検を行い異常があれば修理してください。

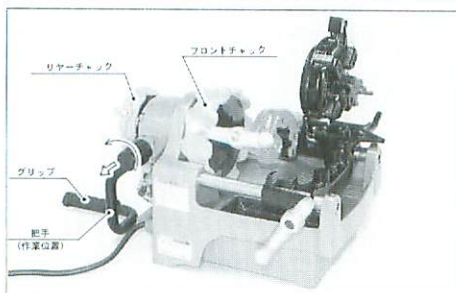


- ① 運搬する場合はパイプカッタ、ダイヘッド、リーマを写真の様に格納してください。
- ② 把手を回転し、運搬位置に固定してください。把手は付け根部分を持って手前に引くとロックがはずれ回転できます。
- ③ 把手を少し持ち上げるようにして把手付け根の溝とピンが確実に納まっていることを確認してください。この確認を怠ると、思わぬケガや事故につながる恐れがあります。
- ④ 把手先端のグリップを持って運搬してください。運搬の際に油や水などで手が滑って落とすことのないよう、グリップや手の汚れをよく拭き取ってから行ってください。
- ⑤ 運搬時はマシンが水平を保つように注意してください。  
マシンが傾くと油がこぼれたり、往復台・パイプカッタ・ダイヘッド・リーマなどがふいに動くことがあります危険です。

### ■ マシンの据え付け

### ⚠ 注意

- ① マシンの据え付けは、砂やホコリをモータ部に吸い込まないために、きれいな場所を選んでください。
- ② マシン底板の変形、油タンクの割れ、モータの破損を防ぐために、平らな場所を選んで据え付けてください。
- ③ マシンの据え付けは乾燥した場所を選んで行ってください。



- ① マシンはリヤチャック側が少し高くなるように据え付けてください。  
パイプに切削油が流れ込んでリヤチャック側より流れ出るのをふせぐためです。
- ② マシンの把手をリヤチャック側に回転させ、作業位置に固定してください。  
把手は付け根部分を持って手前に引くとロックがはずれ回転できます。



# 3 ご使用前の準備

## (2) 電源の接続

### 警告

- ① スイッチがOFFになっていることを確認し、電源にマシンのキャブタイヤコードのプラグを差し込んでください。
- ② 電源は単相100Vをご使用ください。
- ③ 必ずアース（接地）をしてください。  
(キャブタイヤコードプラグ部のワニ口クリップを使用してください。)

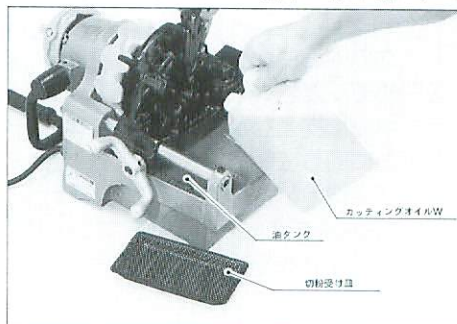
●コンセントが遠くてコードを延長する場合は2.0mm<sup>2</sup>以上の太いキャブタイヤコードをなるべく短くしてご使用ください。(長いコードや細いコードは、電圧が下がってモータを損傷する原因になります。)

●キャブタイヤコードはキズを付けないよう大切に扱ってください。コードを引っ張ったり、コードの上に物を置いたりしないでください。

## (3) 切削油の給油

切削油は付属のMCCカuttingオイルW（1L容器入）ご使用ください。

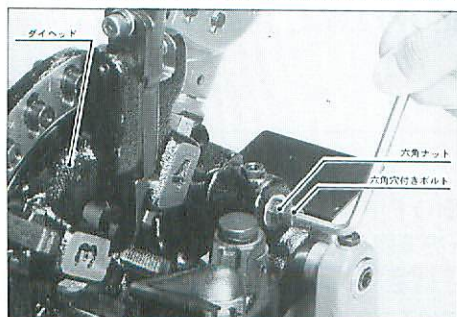
MCCカuttingオイルは、ねじの仕上がり面をよくし、チェーザの寿命を延ばします。切削油のお求めはMCCカuttingオイルW（4L缶、16L缶）とご指定ください。水洗性を重視しない場合は標準品（18L缶）もご利用いただけます。



- ① 本体油タンク部の切粉受け皿を取り外してください。[注意] 油タンク内に異物がある場合は、取り除いてください。
- ② 切削油を油タンクの8分目までいれてください。
- ③ 切粉受け皿をもとのように取り付けてください。  
[注意] ご使用いただいて切削油が白濁してきた場合は、雨水などが混入していますので油タンク内の切削油を全部交換してください。

### 【切削油の油量調整】

ダイヘッドを手前（往復台上）に倒した状態でスイッチを入れるとダイヘッドより切削油がでます。この油量を調整するときは次の手順で行ってください。



- ① 写真の六角ナットをゆるめます。
- ② 六角穴付きボルトを回して油量を調整します。右回りに締め込むと油量が少なくなります、左に回すと多くなります。
- ③ 六角ナットを締め付けて固定して完了です。

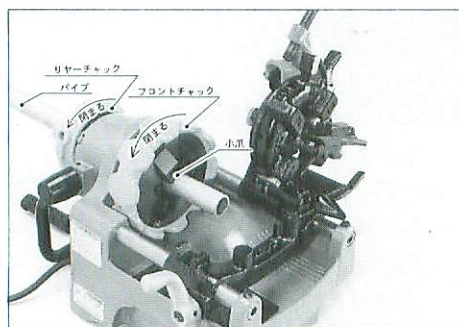
## 4 ご使用方法

### ⚠ 注意

- ① 必ず1～4ページの「安全にお使いいただくために」をお読みください。
- ② ご使用前の準備は正しく行われているか確認してください。(6・7ページ参照)
- ③ 運転中に機械の調子が悪かったり、異常がある場合はすぐにスイッチを切り運転を中止してください。キャブタイヤーのプラグもコンセントから抜いてください。
- ④ 運転中は危険ですので、回転部や刃部に手や顔を近づけないでください。
- ⑤ 作業開始前や終了後には切りくずを除去して機械をきれいに保ってください。
- ⑥ 作業終了後は、必ずスイッチを切りキャブタイヤーのプラグをコンセントから抜いてください。

### (1) パイプの取り付け、取り外し

#### ■ パイプの取り付け



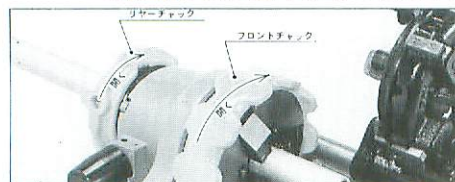
- ① 写真のようにパイプカッタ、ダイヘッドを起こしてください。リーマは少し持ち上げた状態で前方に回転させてください。
- ② リヤチャックおよびフロントチャックをパイプの外径が十分に入るところまで開いてください。
- ③ パイプをリヤチャック側より差し込んでください。その際、チャックの小爪を損傷しないようにパイプは丁寧に差し込んでください。  
短管の場合はフロントチャック側より差し込んでください。
- ④ パイプがチャックの中心になるよう注意してリヤチャックを閉めてください。
- ⑤ パイプを右手で中心に支えながら、左手でフロントチャックを手前に回して閉めてください。
- ⑥ 3個の爪がパイプに均等に接していることを確認して、フロントチャックを2～3回反動をつけて手前に軽くたたき、パイプを締め付けてください。

#### ■ パイプの取り外し

### ⚠ 注意

- ① パイプが人や物に当たると危険です。パイプを取り外すときは、周囲に人がいないことを確認してください。  
(長尺パイプの場合は、特に注意をしてください。)

\*取り付けとは逆の手順で取り外します。



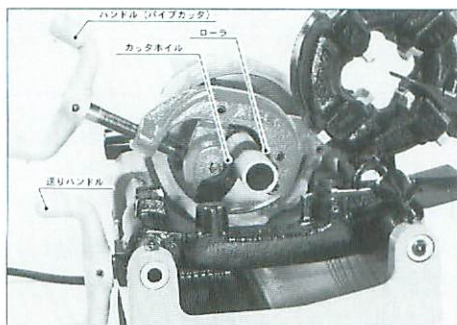
- ① スwitchをOFFにして、機械が完全に停止していることを確認してください。
- ② 取り付けとは逆にフロントチャック、リヤチャックの順でゆるめて十分大きく開いてください。
- ③ パイプを取り外してください。

## 4 ご使用方法

### (2) パイプの切断

#### ⚠ 注意

- ① パイプカッタの切り込みはパイプの回転に合わせてハンドルを緩やかに回して行ってください。急激な切り込みはカッタホイールを損傷したり、パイプの変形やパイプ内側に大きなバリを発生する原因となります。
- ② パイプ切断時にフロントチャックとパイプカッタが接触すると機械の損傷の原因となりますので注意してください。
- ③ パイプをバンドソーなど、他の機械により切断する場合はパイプの切り口が直角に切断されていることを確認してください。  
切り口が斜めになっていたり、段が付いているとねじ不良やチェーザ、ダイヘッド等を損傷する原因になります。



- ① パイプカッタのハンドルを反時計回りに回転し、カッタホイールとローラの上に切断するパイプが十分に入るように開いてください。
- ② パイプカッタをゆっくりと手前に倒し、送りハンドルを使ってパイプの切断位置にカッタホイールを合わせてください。
- ③ スイッチを **ON** にして主轴を回転させ、パイプカッタのハンドルをゆっくり回して徐々に切り込んでください。
- ④ 切断が終わればスイッチを **OFF** にして、パイプカッタを起こしてください。

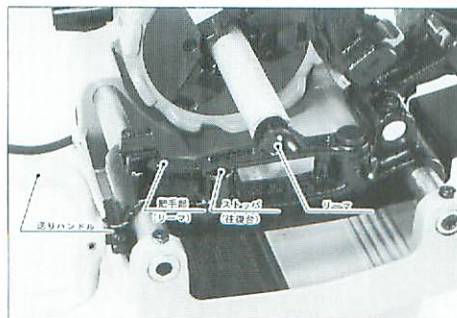
### (3) パイプの内面取り

#### ⚠ 警告

- ① リーマの刃先部は鋭利に出来ていますので触らないでください。負傷する恐れがあります。

#### ⚠ 注意

- ① パイプの内面取りは、必ずねじ切り前に行ってください、ねじ切り後に行くと、パイプの口径が膨れてねじが変形します。



- ① リーマの把手部を少し持ち上げながら手前方向に回転させ、往復台のストップに確実にセットしてください。セットが不完全ですと面取り中にリーマがストップから外れることがあります。
- ② 送りハンドルを使ってリーマを静かに押し当て、面取りを行ってください。無理に送ると面取り不良やリーマの刃が欠けたりする恐れがあります。
- ③ 面取りが終わりましたら、リーマを元に戻してください。

# 4 ご使用方法

## (4) パイプのネジ切り

### ■ 自動ダイヘッドでねじを切る場合

#### 【自動ダイヘッドの取扱いの注意】

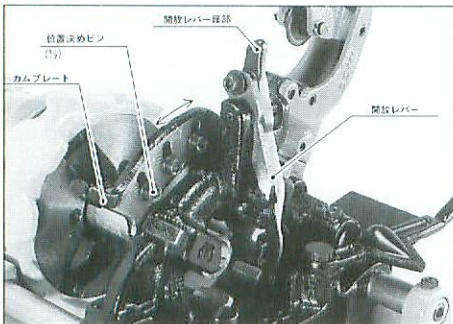
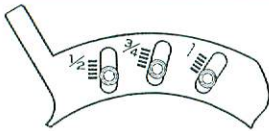
自動開放機構の精度を保つため、取扱いには十分注意をしてください。

作業前には、開放レバーがなめらかに動くか確かめてください。動きの悪いときは、スライド部に注油をしてください。

ホコリや切削油が付着しているときは、乾いた布で拭き取ってから使用してください。

## ⚠ 注意

- ① ねじを切る場合は、パイプはフロントチャック小爪の端面より50mm以上出してチャッキングしてください。短すぎるとねじ切り中に、ダイヘッドと爪があたり損傷の原因となります。



- ① 開放レバー頭部を押してからカムプレートを回し、ねじ切りしたいサイズの位置決めピンに調整プレートを引っかけてください。
- ② スイッチをONにすると、ダイヘッドから自動的に切削油が出ます。
- ③ 送りハンドルを回してチェーザを徐々にパイプに喰いつかせてください。
- ④ ねじが2～3山切れたら手を放してください。自動的にねじが切れ、所定の長さになると開放レバーにより自動的にチェーザが開きます。
- ⑤ スイッチをOFFにし、送りハンドルを逆方向に回してダイヘッドをパイプから離してください。

## (5) 切削油の除去

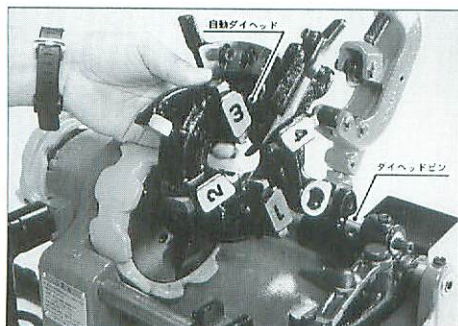
- ① 切削油は飲んだりすると有害です。ねじ切りの際パイプ内部に入ったり、付着している切削油はすみやかに除去してください。

MCCカuttingオイルWは水洗性を高めてあります。ウエスなどで拭き取り、水洗いすれば大部分を除去できます。

- ② 基準を満足するよう十分な水洗と検査を行ってください。
- ③ もし、手など皮膚に付着した場合は、水と石鹼で十分に洗ってください。

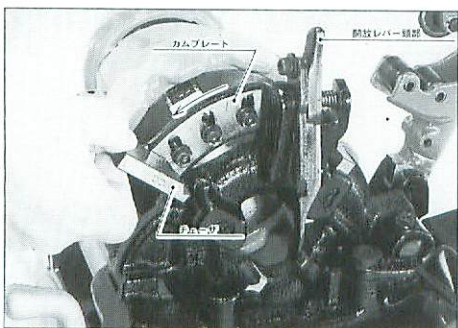
## 5 自動ダイヘッドの取扱い

### (1) ダイヘッドの取り付け、取り外し



- 取り外し方  
ダイヘッドを少し持ち上げた状態で往復台から抜いてください。
- 取り付け方  
ダイヘッドを少し持ち上げた状態で往復台のダイヘッドピンに差し込んでください。

### (2) チェーザの装着、交換



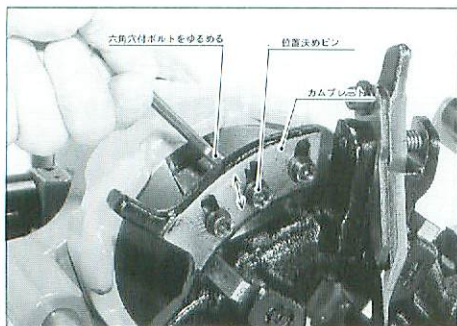
- チェーザの取り外し
  - ① 開放レバーの頭部を押し、カムプレートをストッパーピンが当たるまで、いっぱい開いてください。(左に回す)
  - ② チェーザを取り外してください。
- チェーザの装着
  - ① 自動ダイヘッドの溝番号(1~4)と同じ番号のチェーザ(1~4)を取り付けます。
  - ② チェーザのボール溝とダイヘッドのボールがカチッと合う位置まで確実にいれてください。
  - ③ 開放レバーを押さえながらカムプレートを閉じてください。(右に回す)
  - ④ チェーザが正しくセットできたら、カムプレートを回転させてストッパーピンに調整プレートを引っかけてください。

### (3) サイズ合わせ

- ① 開放レバーの頭部を押しながらカムプレートを回して、ネジ切りするサイズの位置決めピンに調整プレートを引っかけてください。

# 5 自動ダイヘッドの取扱い

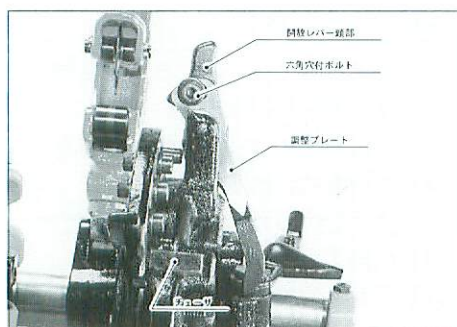
## (4) ねじ径（基準径）の微調整



① カムプレートの位置決めピンを固定している六角穴付ボルトをゆるめ、位置決めピンの位置を変えてください。（付属の六角棒スパナ対辺5mmを使用。）

- ネジを太くしたいとき  
位置決めピンを上方向（外周方向）にずらす。
  - ネジを細くしたいとき  
位置決めピンを下方向（中心方向）にずらす。
- ② 調整が終わりましたら、六角穴付ボルトを締めてください。
- ③ 確認のため、ねじ切りを行ってください。  
〔参考〕カムプレートの目盛1目盛で約1.5山分太さが変化します。

## (5) ネジ長さの調整



① 開放レバー頭部の六角穴付ボルトをゆるめてください。（付属の六角棒スパナ対辺5mmを使用。）

② 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。位置合わせを行った後、開放レバー頭部の六角穴付ボルトを締めてください。

- ネジを長くしたい時  
調整プレート先端をチェーザ側へ近づける方向に調整する。
  - ネジを短くしたい時  
調整プレート先端をチェーザから遠ざかる方向に調整する。
- ③ 調整が終われば、必ず新しくネジ切りをおこない、ネジの太さや長さを再度確認してください。  
〔参考〕調整プレートの目盛1目盛で約1.5山分長さが変化します。

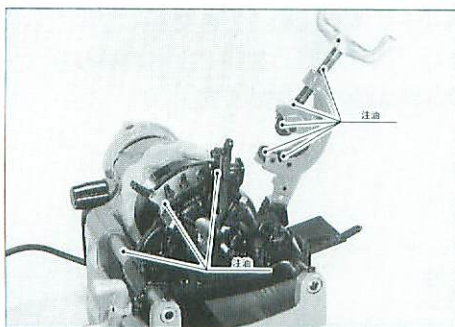
## 6 お手入れについて

### ⚠ 警告

お手入れは、必ず差し込みプラグを電源コンセントから抜いてから行ってください。

### (1) 各部への注油

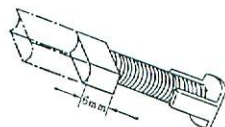
油切れを起こさないように適時注油してください。



- ① パイプカッタの回転軸部
- ② 往復台の摺動部（支持棒）  
支持棒部が油切れを起こさないように適時注油してください。
- ③ 自動ダイヘッドの解放機構  
解放レバーがなめらかに動くか確かめてください。動きの悪いときは、スライド部に注油してください。

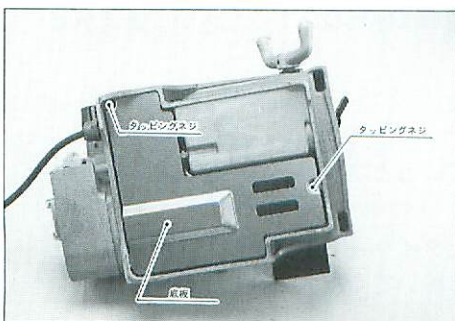
### (2) カーボンブラシの交換

カーボンブラシの摩耗状態には常に留意して、右図の長さになったら新品とお取り替えください。摩耗したブラシをそのまま使用していると、整流火花が大きくなり、故障の原因となります。



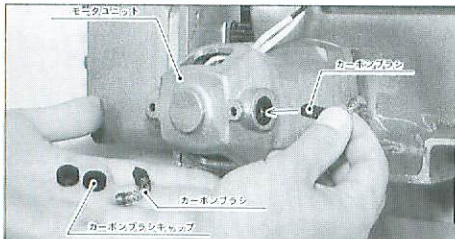
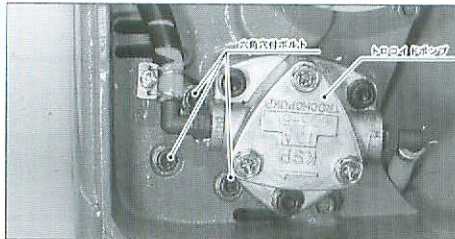
### ⚠ 注意

- ① 運転直後はモータが熱くなっております、しばらく放置して冷えてから作業を行ってください。
- ② カーボンブラシは必ず指定された専用のものを使用してください。違った品を使うとモータ焼け等の故障原因となります。
- ③ カーボンブラシを交換する場合は、左右2個共、新しい物に交換してください。
- ④ カーボンブラシやブラシホルダーに切り屑、ゴミが付着しないよう注意してください。
- ⑤ 作業時にモータのリード線をむやみに引っ張らないようにしてください。ショートして感電するなどの恐れや、断線など故障の原因になります。



- ① 切り粉などを掃除して、油タンク内の油をぬいでください。
- ② マシンを裏返し、タッピングネジ2本を外して、底板を外してください。  
裏返す時、ダイヘッドやパイプカッタ、リーマが不意に倒れないように注意してください。
- ③ マシン後部のトロコイドポンプ下側にある六角穴付ボルトの3本を外してください。

## 6 お手入れについて



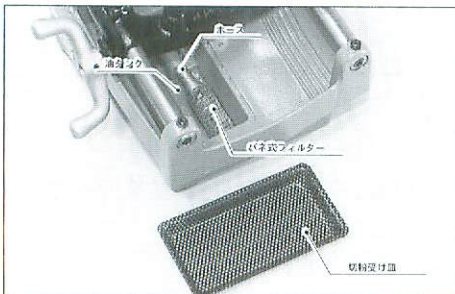
- ④ モーターユニットを本体内側にスライドさせるようにして、抜き取ってください。
- ⑤ カーボンブラシキャップをマイナスドライバーで外してください。
- ⑥ 古いカーボンブラシを抜き取り、新品と交換してください。
- ⑦ 逆の手順(⑥～③)でとりつけてください。
- ⑧ モーターユニットを再び本体に差し込むとき手でローターが軽く回るか確認してから六角穴付ボルト3本で固定してください。  
六角穴付ボルト3本を締めるとき交互に均等に行ってください、均等に締めないとギヤの噛み合いが悪くなり故障の原因となります。

### (3) 各部の清掃

#### 1. 油タンクの清掃

## ⚠ 注意

- ① 油タンクは始業前に点検を行い適宜、不純物や細かい切粉をとりぞいでください。
- ② 清掃を怠ると配管内が詰まり、ポンプの故障やネジ切り不良の原因となります。
- ③ 雨水等水が滲れ混入して白濁している場合は、切削油を全部交換してください。
- ④ 油タンク内は常に切削油を8分目程度満たしておいてください。



- ① 切粉受け皿を取り外してください。
- ② 油タンク内の切削油を全部抜いてください。
- ③ 油タンク内部を清掃してください。
- ④ パネ式フィルターはホースごと引き抜いて掃除してください。
- ⑤ 油タンクに切削油を入れてください。
- ⑥ 切粉受け皿を取り付けてください。

#### 2. 往復台の清掃

- ① 往復台は、常にスムーズに動くよう摺動部を清掃してください。

#### 3. 表面の清掃

- ① 機械の表面は、乾いた柔らかい布で拭いてください。  
シンナー、ベンジン、ガソリン、灯油、石油等は使わないでください。塗装がはげる恐れがあります。

#### 4. 切粉の除去

- ① ダイヘッドのはめ込み溝に切粉などが入っているとネジが正しく切れない原因になりますので取り除いてください。
- ② 切粉受け皿の上の切り屑がたくさんたまるとダイヘッドなどがつかえてネジが正しく切れない原因になりますのでこまめに取り除いてください。



## 7 故障かな？と思う前に

下記の対策を行っても異常が解消しない場合は、お買上げのお店へご依頼ください。

症 状	原 因	対 策
切削油がでない	オイルタンクに切削油が十分入っていますか？	オイルタンクの8分目まで切削油を入れてください。
	バネ式フィルターが詰まっていますか？	バネ式フィルターと油タンクを清掃してください。
	ポンプが故障していませんか？	ポンプを交換してください。 (販売店にご相談ください。)
パワーが出ない	供給電源の電圧が低くないですか？	適切な電圧を確保してください。
	延長コードが長すぎたり、細すぎたりしていませんか？	延長コードは、2.0mm <sup>2</sup> 以上の太さのものを可能なかぎり短くしてご使用ください。
モータが回らない	電源コードのプラグが抜けていませんか？	電源にプラグをしっかり差し込んでください。
	カーボンブラシが磨耗していませんか？	カーボンブラシを交換してください。 カーボンブラシが割れたり、欠けたり、かたよった減り方をしている場合は、機械の異常も考えられますので販売店へご相談してください。
ねじが悪い	切削油が劣化していませんか？	新しい切削油と交換してください。
	パイプが変形したり、潰れたりしていませんか？	変形したり、潰れているパイプには正しいねじが切れません。 変形や潰れのないパイプにねじを切り直してください。
	パイプの切断面が斜めになっていませんか？	直角に切り直してください。
	チェーザの刃が欠けていたり、磨耗していませんか？	新品のチェーザと交換してください。
ねじが切れない	チェーザのサイズが間違っていますか？	チェーザのサイズを確認し、正しいサイズと交換してください。
	チェーザとダイヘッドの溝番号は合っていますか？	チェーザの番号を確認し、正しい番号順に入れてください。
	ダイヘッドのサイズ位置は合っていますか？	ダイヘッドのサイズ目盛りを確認し、正しい位置に合せてください。

## 8 お問い合わせは

異常、故障が発生した場合は、本書に記載されている内容（各使用方法、注意事項、お手入れ等）をご確認の上、お買上げのお店へご連絡ください。

※品名、品番、機械No.、お買上げ年月日も合わせてご連絡ください。

品名    ネジプロ25

品番    PMNA025

機械No. 本体銘板に刻印してあります

### お客様へ

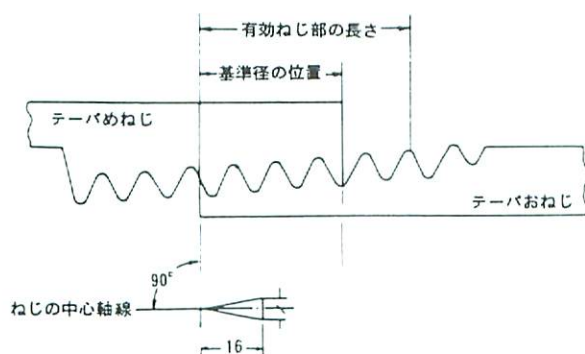
お買上げ年月日、お買上げ店名をご記入されますと、修理等の依頼に便利です。

お買上げ年月日	年    月    日
お買上げ店名	
	TEL    (    )
もよりの お客様ご相談窓口	
	TEL    (    )

# 9 ねじ規格表

## 管用テーパねじ規格表（日本工業規格）

※ねじ切りの参考にしてください。



・ J I S B 0 2 0 3 (1982) より

ねじの呼び	ね じ 山		基準径 おねじ 外径 (mm)	基準径の位置 (管端から)		有効ねじ部の長さ (最小)		配管用炭素鋼管 (参考)		
	ね山数 (25.4 mmにつき)	ピッチ (mm)		長  長さ (mm)	山  山数 (mm)	長  長さ (mm)	山  山数 (mm)	呼び	外  外径 (mm)	厚  厚さ (mm)
R ¼	19	1.3368	13.157	6.01	4.5	9.71	7.3	8 A	13.8	2.3
R ⅜	19	1.3368	16.662	6.35	4.8	10.05	7.5	10A	17.3	2.3
R ½	14	1.8143	20.955	8.16	4.5	13.16	7.3	15A	21.7	2.8
R ¾	14	1.8143	26.441	9.53	5.3	14.53	8.0	20A	27.2	2.8
R 1	11	2.3091	33.249	10.39	4.5	16.79	7.3	25A	34.0	3.2
R 1 ¼	11	2.3091	41.910	12.70	5.5	19.10	8.3	32A	42.7	3.5
R 1 ½	11	2.3091	47.803	12.70	5.5	19.10	8.3	40A	48.6	3.5
R 2	11	2.3091	59.614	15.88	6.9	23.38	10.1	50A	60.5	3.8
R 2 ½	11	2.3091	75.184	17.46	7.6	26.66	11.5	65A	76.3	4.2
R 3	11	2.3091	87.884	20.64	8.9	29.84	12.9	80A	89.1	4.2
PT 3 ½	11	2.3091	100.330	22.23	9.6	31.43	13.6	90A	101.6	4.2
R 4	11	2.3091	113.030	25.40	11.0	35.80	15.5	100A	114.3	4.5

株式会社 MCCコーポレーション

株式会社 松阪鉄工所

☎ (059) 234-2454

<http://www.mccc corp.co.jp>