

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。

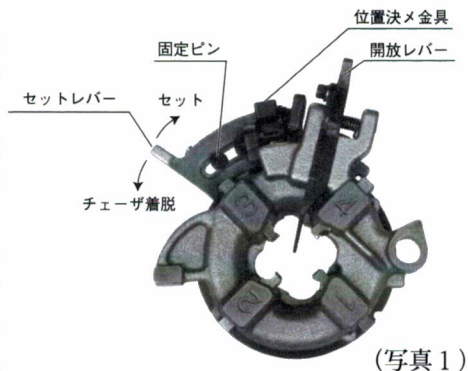
1.ダイヘッドとチェーザの組み合わせ

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。

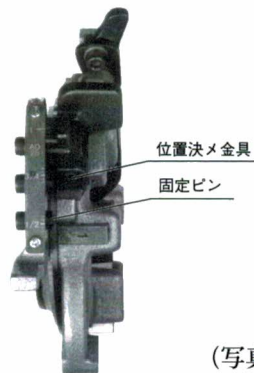
- 位置決め金具を固定ピンよりはずし、セットレバーを手前方向に一杯まで回転させます。この状態でチェーザの着脱ができます。（開放レバーを引き、開放状態でなくても可能です。）
- チェーザを抜き取り、ダイヘッドの溝番号（1~4）と装着するチェーザの番号（1~4）が合っていることを確認して、使用するチェーザを、チェーザに加工されたV溝とダイヘッドのボールの位置が合うところ（少し手ごたえがある）まで挿入します。
- セットレバーを押し上げ、回転させる事ができればチェーザは正しい位置に入っています。もしセットレバーが回転できないときはチェーザの位置が悪いので調整してください。
- セットレバーを回転させ、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

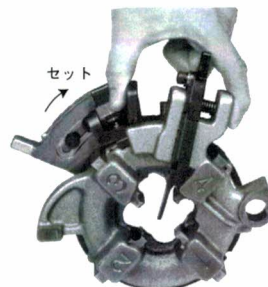


(写真2)

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)

