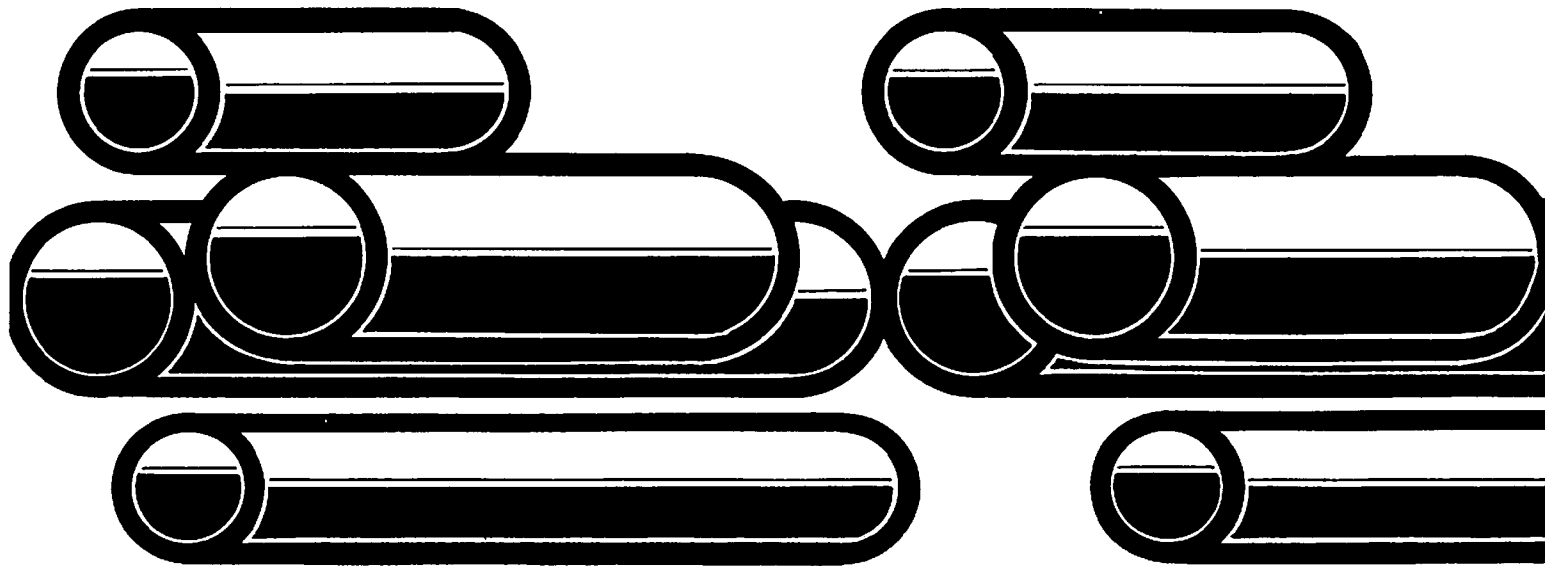


MCC 100 DX

パイプマシン
取扱説明書



●本機をご使用いただく前に、一度お読み下さい。

はじめに

このたびは、パイプマシン**MCC100DX**をお買いあげいただきまして、ありがとうございます。

この説明書には、取扱い方法と簡単な手入について書いてあります。よくお読みいただいた上で正しくご使用ください。

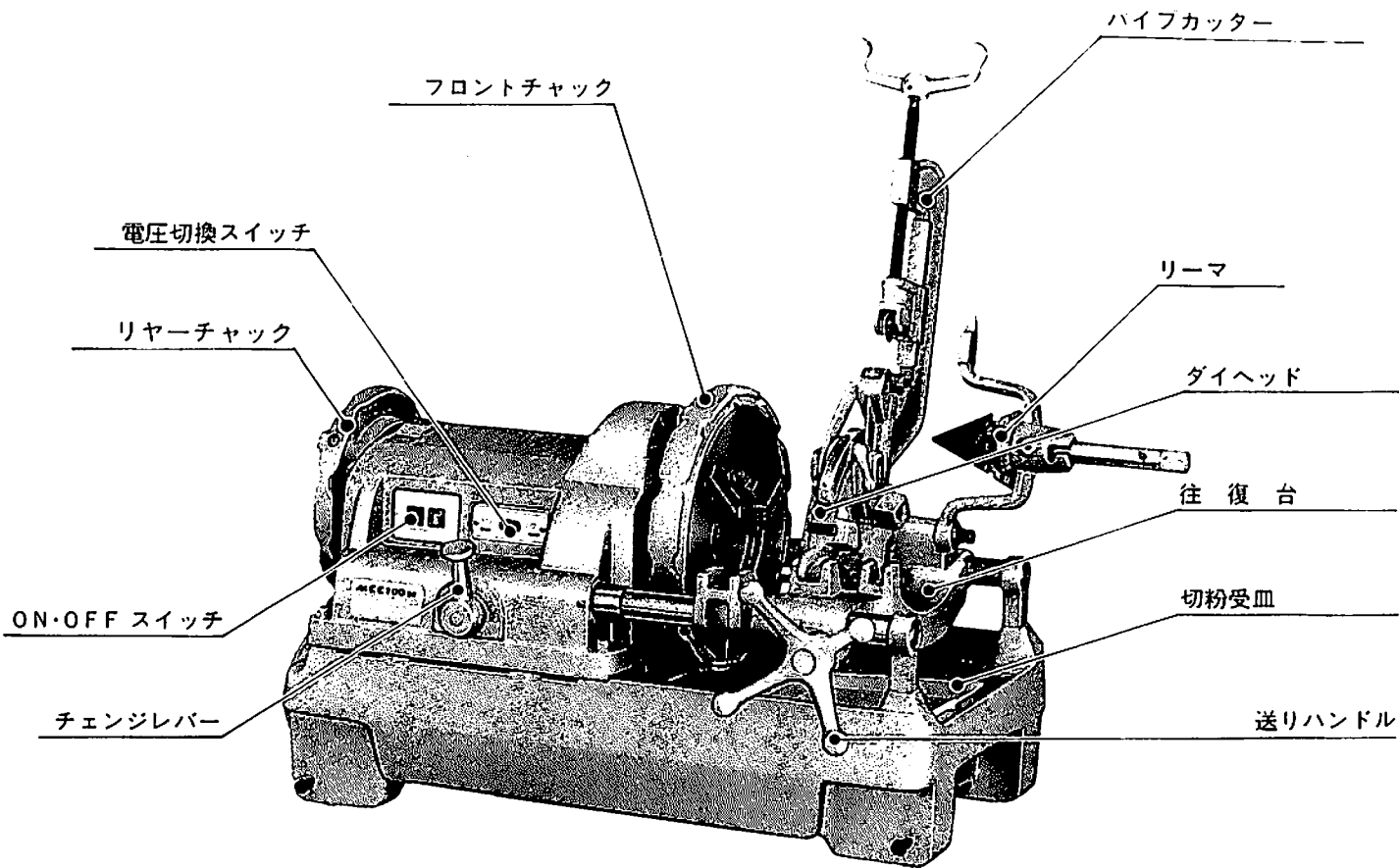
出荷に際して、十分な試験と検査をいたしておりますが、万一、輸送、その他により不具合な箇所がございましたら、お買いあげ店を通じてお申しつけください。

——目 次——

- 1. 機械各部の名称…………… 1
- 2. 仕様…………… 2
- 3. 標準附属品…………… 2
- 4. 特別附属品…………… 2
- 5. 運転準備…………… 3
- 6. パイプのネジ切り・切断・面取…… 3
- 7. 切削油について…………… 4
- 8. 切削油の流量調整と切換弁の点検… 5
- 9. 機械の保守…………… 5

機械の仕様変更等により、内容の一部が機械と一致しない
場合がありますので、あらかじめご了承ください。

1. 機械各部の名称



2. 仕様

ネジ切り能力	※ 8 A ~ 100 A (1/4 B ~ 4 B)
電動機	単相コンデンサーモートル100V, 200V切換750W
主軸回転数	3段切換6.5, 18, 40 r. p. m. (60Hz)
本体寸法	880(長さ)×480(幅)×530(全高)
最大床面積	1040(長さ)×570(幅)×1600(全高) <small>特別附属品の取り付け時</small>
本体重量	140kg

※ (1) ネジ切り能力についてはJIS規格SGP相当の鋼管にPTもしくはNPTのネジ切りをする場合を標準とする。

(2) 標準以外の鋼管、ネジの種類を切削する場合はその旨ご相談下さい。

3. 標準附属品

ダイヘッド	A ₁	PT1/2~PT1 1/4 W3/8~W1 1/4	1組	切削油(4缶入)	1缶
	B ₁	PT1~PT2	1組	グリスガン(グリス30cc入)	1個
	C ₁	PT2 1/2~PT3	1組	工具箱	1個
	G ₁	PT3 1/2~PT4 (PF, NPT兼用)	1組	ドライバ(プラスネジ用)	1本
チェーザ (ガス管用)		PT1/2~PT3/4	1組	片口スパナ(17mm)	1本
		PT1~PT1 1/4	1組	六角棒スパナ(3, 4, 5, 6, 8)	各1本
		PT1 1/2~PT2	1組	切粉受皿	1枚
		PT2 1/2~PT3	1組	防水カバー	1枚
		PT3 1/2~PT4	1組	六角ボルト(脚パイプ固定用)	4本
				アース線	1本

4. 特別附属品

ダイヘッド (自動ネジ切り)	チェーザ(ガス管用)	PT1/2~PT3/4	1組	外被覆管用 チェーザ	PT1/2~PT3/4	1組	
		AMD-A	PT1/2~PT3/4		1組	PT1~PT1 1/4	1組
		AMD-B ₁	PT1~PT1 1/4		1組	PT1 1/2~PT2	1組
		AMD-B ₂	PT1 1/2~PT2		1組	PT2 1/2~PT3	1組
		AMD-C	PT2 1/2~PT3	1組	PT3 1/2~PT4	1組	
薄鋼電線管用 ダイヘッド		C15~C75	1組	薄鋼電線管用 チェーザ	C15	1組	
		C15	1組		C19~C25	1組	
		C19~C25	1組		C31~C51	1組	
		C63~C75	1組		C63~C75	1組	
厚鋼電線管用 ダイヘッド		PF1/2~PF3 (G16~G82)	1組	厚鋼電線管用 チェーザ	PF1/2~PF1 1/4 (G28~G36)	1組	
		PF1/2~PF3/4 (G16~G22)	1組		PF1 1/2~PF2 (G42~G54)	1組	
		PF1~PF1 1/4 (G28~G36)	1組		PF2 1/2~PF3 (G70~G82)	1組	
		PF1 1/2~PF2 (G42~G54)	1組		PF3 1/2~PF4 (G92~G104)	1組	
		PF2 1/2~PF3 (G70~G82)	1組				
		PF3 1/2~PF4 (G92~G104)	1組				
		W3/8~W3/4	1組				

(ウェイト並目ネジ)	W3/8	W1/2	W3/4	各1組
	W3/4	W5/8	W1	
ボルト用チェーザ	W1 1/4			1組
(メートル並目ネジ)	M8~M20			1個
ボルト用ダイヘッド	M22~M30			1個
(メートル並目ネジ)	M8	M10	M12	(各)1組
	M14	M16	M18	
	M20	M22	M24	
	M30			
(アメリカ管用ネジ)	K	NPT1/4~NPT2		1組
NPTダイヘッド	NPT2 1/2~NPT3			1組
(アメリカ管用ネジ)	NPT1/4~NPT3/4			1組
	NPT1/2~NPT3/4			1組
	NPT1~NPT2			1組
	NPT2 1/2~NPT3			1組
	NPT3 1/2~NPT4			1組
受台(パイプサポート)				
脚パイプ				
ニップルアダプチメント(PT1/2~PT2)				
ニップルアダプチメント				
アダプター				
外被覆管用 T型小爪(B型)				
外被覆管用 ローラ				

5. 運転準備

5-1. 使用する電源について

- ◎電源は単相100Vを使用して下さい。本機は出荷時100Vの電圧仕様に設定されています。
- ◎単相200V電源で使用する場合は差込プラグを200V用に交換し、電圧切換スイッチを200V側に切換えて下さい。(安全にご使用いたくために電気工事店にご相談下さい。) 写真1参照

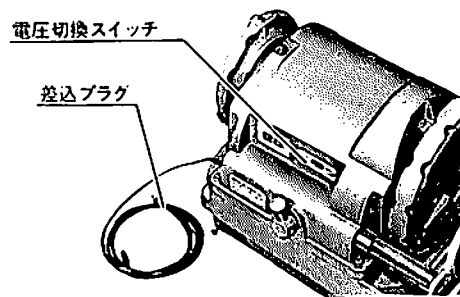


写真 1

5-2. 切削油

ネジ切りにはネジ切削に適した切削油が必要です。**MCC** カuttingオイルを切粉受皿部より入れて下さい。(40)

6. パイプのネジ切り・切断・面取

6-1. ダイヘッド・チェーザの組合せ

ネジ切り	ダイヘッド上	チェーザ	主軸回転数(r.p.m)
	A ₁ ($\frac{1}{4}$ ～ $1\frac{1}{2}$)	PT ₁ 号～PT ₂ 号	
B ₁ (1～2)	※ PT ₁ 号～PT ₁ 号	(中 速) 18	
	※※ PT ₁ 号～PT ₂ 号		
C ₁ (2号～3)	PT ₂ 号～PT ₃ 号	(低 速) 6.5	
G ₁ (3号～4)	PT ₃ 号～PT ₄ 号	(高 速) 40	
切 断	号B～4 B		
面 取	号B～4 B		

※PT₁～PT₁号のチェーザはダイヘッドA₁、B₁のどちらでも使用できます。

※PT₁号～PT₂のチェーザをダイヘッドA₁に使用するときにはPT₁号のみ使用できます。

6-2. チェーザ(刃)の交換方法

- (1) ダイヘッドを往復台から抜いて、クランプレバーをゆるめ、カム用ハンドルを写真2の向きにたおして、ダイヘッド長穴の写真2の位置迄寄せる。チェーザをそれぞれ抜き取る。
- (2) 交換するチェーザは1～4までの番号をダイヘッドの番号に合わせ、チェーザのセット溝がダイヘッドに内蔵されているボールにはまり込むまでチェーザを差込む。(チェーザの番号とダイヘッドの番号を間違えるとネジが切れません。)

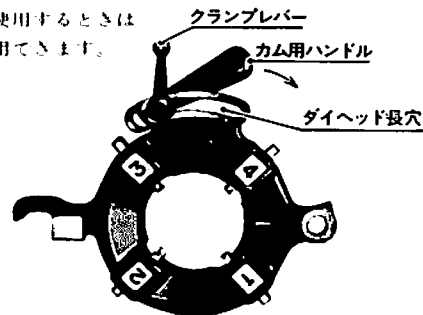


写真 2

- (3) カム用ハンドルを写真3の矢印方向におこすとチェーザは4本同時にタイヘッドの中心に向かって入り、チェーザはセットされます。もしカム用ハンドルがおこせないときは4本のチェーザのうちどれかの位置が悪いので、カム用ハンドルを軽く動かしてチェーザの入り具合を確かめ、ずれているチェーザの位置を直して下さい。
- (4) タイヘッドG₁はチェーザが5枚刃でボールおよびセット溝はつけておりません。チェーザが止まる位置迄差し込んで下さい。

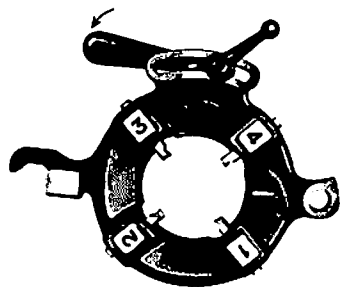


写真 3

6-3. ネジ切り作業について

- (1) タイヘッドをたおすと自動的に切削油が注油されます。
- (2) ネジを切る時はカム用ハンドルを手前にたおし、タイヘッドのネジ切りサイズ目盛りがリンクの刻線に合っているかどうかを確認して下さい。
- (3) 太い目、細かい目のネジを切る時はタイヘッドのサイズ目盛を基準線より各々ずらして調整して下さい。
- (4) 砥石切断機等で切断してパイプ切断面が斜めになっているものにはネジ切りしないで下さい。チェーザの寿命を短くしたり、ネジが偏って切れます。

7. 切削油について

MCC カuttingオイルはパイプマシンの切削条件に適合するように作られていますので刃物の寿命を延ばし、仕上精度を良好にする最も優れた切削油です。

- (1) 切粉は切粉受け皿に溜まりますが細かい切粉等は油タンクに溜まりますので時々油タンクの油を抜いて掃除をして下さい。掃除せずに使用していますと切削油の出が悪くなったり、給油ポンプの寿命をちぢめたりしますからご注意下さい。
- (2) 機械の据付けが悪いとパイプの中に切削油が流れこむことがあります。その時はリヤーチャック側に3～5cm厚さの木片等を敷いて高くして下さい。
- (3) 屋外で長時間使用しますと雨水等の混入により油が白濁してきますので新しい**MCC** Cuttingオイルに交換して下さい。

8. 切削油の流量調整と切換弁の点検

ダイヘッドから出る切削油の流量は調整してありますが、作業により流量を多くしたり少なくしたい時は次の手順でおこなってください。

- (1) ロックナットをゆるめる。
- (2) 調整ネジをまわして適当な流量に調整する。(調整ネジは右に廻せば流量は多くなり、左に廻せば少なくなります。)
- (3) ロックナットをしめる。

ダイヘッドを立てた時図1の切削油戻り口から切削油がでるように、切換弁が調整してありますが、万一弁の先に切粉等の微粉がつまって、切削油が出ないまま使用していると機械に無理を生じ、給油パイプの継手部から切削油が漏れることがありますから注意して下さい。

その時は調整ネジを左に4～5回廻して切削油の戻り口から切削油が出ることを確認して下さい。

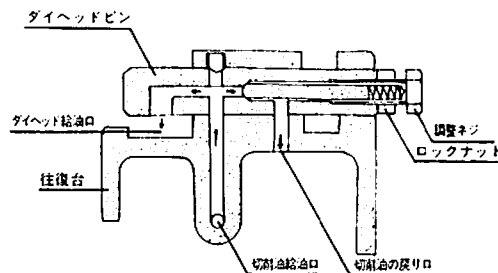


図 1

9. 機械の保守

本機は日々の手入れを行なうことにより気持ちよく能率的に仕事ができ機械の寿命を延します。

次の手入れを行なって下さい。

- (1) 往復台と支持棒の掃除……………毎日
- (2) 往復台のダイヘッド、リーマのはめ込み溝の掃除……………毎日
- (3) 爪の目づまり掃除……………毎日
- (4) ハンマーチャックと主軸取付ホルトのゆるみ……………適時
- (5) パイプカッターの送りネジ部への注油……………適時
- (6) 油タンク、およびフィルターの掃除……………適時
- (7) Vベルトの点検……………適時

Vベルトの張り具合は本体カバーを取りはずして確認して下さい。(写真4参照)調整はVベルト調整ボルトによりおこないます。Vベルトに油等が付着しないよう注意願います。(点検、調整は電源より差込みプラグを抜いておこなってください)

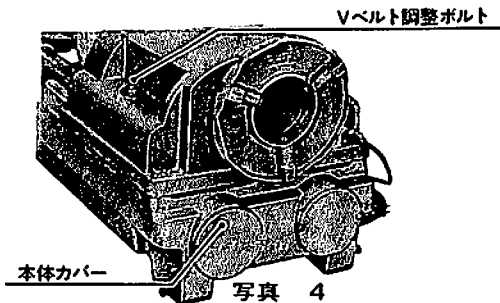


写真 4