

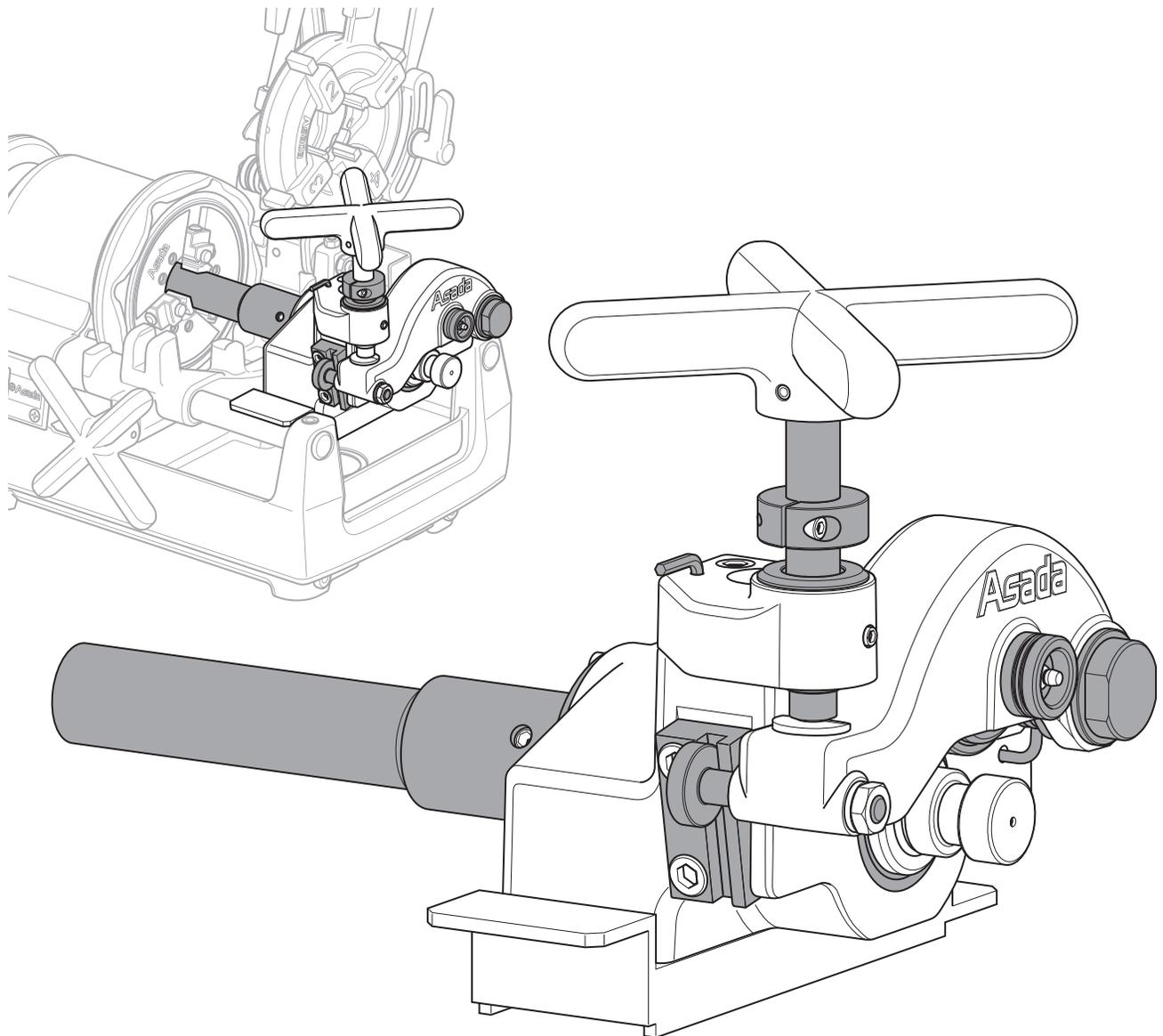
Asada

環境を守る親切ツール

ねじ切機搭載型グルーバー

ロールグルーバー 640

取扱説明書



【ご使用前に必ず本書をお読みください。】

ロールグラバー 640

安全にご使用いただくために

このたびは、ロールグラバー 640 をお買い上げいただきましてありがとうございます。

- この取扱説明書は、お使いになる方に必ずお渡しください。
- ご使用前に必ず本書を最後までよく読み、確実に理解してください。
- 適切な取扱いで本機の性能を十分発揮させ、安全な作業をしてください。
- 本書は、お使いになる方がいつでも取り出せるところに大切に保管してください。
- 本機を使用用途以外の目的で使わないでください。

本機はねじ切機に搭載し、鋼管にグルーピング加工をするための機械です。

- 商品が届きましたら、ただちに次の項目を確認してください。

- ・ご注文の商品の仕様と違いはないか。
- ・輸送中の事故等で破損、変形していないか。
- ・標準付属品等に不足はないか。

万一不具合が発見された場合は、至急お買い上げの販売店、または弊社営業所にお申し付けください。

(本書記載内容は改良のため、予告なしに変更することがあります。)

警告表示の分類

本書および本機に使用している警告表示は、次の3つのレベルに分類されます。

- | | |
|---|--|
|  危険 | 本機に接触または接近する使用者・第三者等が、その取扱いを誤ったりその状況を回避しない場合、死亡または重傷を招く差し迫った危険な状態。 |
|  警告 | 本機に接触または接近する使用者・第三者等が、その取扱いを誤ったりその状況を回避しない場合、死亡または重傷を招く可能性がある危険な状態。 |
|  注意 | 本機に接触または接近する使用者・第三者等が、その取扱いを誤ったりその状況を回避しない場合、軽症または中程度の傷害を招く可能性がある危険な状態。または、本機に損傷をもたらす状態。 |

目次

安全上のご注意	3	加工サイズの変更	16
製品の構成	6	グルーピングシャフトの交換	16
各部の名称	6	グルーピングローラの交換	16
仕様	7	保守・点検	17
標準付属品	7	修理・サービスを依頼される前に	18
別販売品	7		
準備	8		
ねじ切機の準備	8		
加工前の準備	9		
使用方法	10		
ねじ切機への取付け	10		
材料のセット	10		
溝深さの調整	12		
溝加工	13		
溝寸法の確認	15		

ROLL GROOVER 640

安全上のご注意

- 火災、感電、ケガなどの事故を未然に防ぐために、次に述べる『安全上のご注意』を必ず守ってください。
- ご使用前に、この『安全上のご注意』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。
- お読みになった後は、必要なときにすぐに取り出して読めるよう大切に保管してください。

⚠ 危険

- ◆ **ねじ切機は必ずアースをしてください。**
アースをしないと感電し、死亡することがあります。
- ◆ **濡れた手で電源プラグを電源コンセントに差し込まないでください。**
- ◆ **雨中や本機内部に水の入りやすい場所では、使用しないでください。**
- ◆ **電源プラグ、電源コードや延長コードが損傷していたら、すぐに交換してください。**
- ◆ **電源コードを持って電源コンセントから引き抜いたり、電源コードの上に本機を置いたりして電源コードを損傷させないでください。**
- ◆ **延長コードはアース線を備えた3芯キャプタイヤケーブルを使用し、屋外使用の場合は特に気を付けて丈夫な物をご使用ください。**
- ◆ **材料は作業中に回転します。**
袖などが巻き込まれないように注意してください。

⚠ 警告

- ◆ **電源電圧は100Vでご使用ください。**
正しい電圧で使用しないと発熱、発煙、発火の原因となります。
- ◆ **モータが停止するような無理な使い方はしないでください。**
- ◆ **アース線は絶対にガス管には取付けしないでください。**
爆発の原因になります。
- ◆ **ガソリン、シンナー等の可燃性の液体やガスの近くでは使用しないでください。**
引火、爆発の原因になります。
- ◆ **部品を交換する場合は、必ず手袋をしてください。**
- ◆ **回転部に触れる場合は、本機のスイッチを切り電源プラグを抜いてください。**
- ◆ **電源プラグを電源コンセントに差し込むときは、スイッチが切れていることを確認してください。**
スイッチが入った状態で電源コンセントに差し込むと、本機が急に動き事故の原因となります。
- ◆ **使用中は回転部に手や顔を近づけないでください。**
巻き込まれてケガの原因となります。
- ◆ **ネクタイ、ネックレスや袖口の開いた服装は、着用しないでください。**
回転部に巻き込まれてケガの原因となります。
- ◆ **長い髪は回転部に巻き込まれてケガをします。帽子やヘアカバー等で覆ってください。**

ロールグラバー 640

⚠ 警告

- ◆ 本機を使用しない場合、付属品や部品の交換、清掃、停電、保守、点検等をする場合は必ずスイッチを切り電源プラグを抜いてください。
本機が急に動き事故の原因となります。
- ◆ 傾斜していたり、不安定な場所には設置しないでください。
本機が転倒しケガの原因となります。安定した平らな場所で作業をしてください。
- ◆ 無理な姿勢で作業をせず、足元をしっかりとさせてください。
転倒してケガの原因となります。
- ◆ 疲労、飲酒、薬物等の影響で作業に集中できないときは使用しないでください。
- ◆ スイッチを入れる前に、点検や調整に使った工具を本機から取り除いてください。
- ◆ 指定の付属品やアタッチメント以外は使用しないでください。
- ◆ 能力を超えた作業や指定の用途以外では使用しないでください。
- ◆ 作業関係者以外は、作業場所に近づけないでください。
特にお子様には十分ご注意ください。
- ◆ 本機を改造しないでください。
- ◆ 運転中本機の異常(異臭、振動や異常音等)に気付いたときはただちに停止し、本書 P18「修理・サービスを依頼される前に」を参照してください。
- ◆ 修理はお買い上げの販売店、または弊社営業所にお申し付けください。

⚠ 注意

- ◆ 本機はねじ切機のハンマーチャックにて確実に固定してください。
- ◆ 回転中のローラ、材料等に手を近づけないでください。
巻き込まれてケガの原因となります。
- ◆ 長さが 20cm 以下の材料は加工しないでください。
手を挟まれケガの原因となります。
- ◆ 電源コードの上に本機や材料を置かないでください。
電源コードを破損させ、漏電の原因になります。
- ◆ 材料はグルーピングシャフト及びパイプ受け台を使用して確実に保持してください。
- ◆ 60cm 以上の材料を加工する場合には、必ずパイプ受け台を使用してください。
- ◆ 長尺の材料をセットしたまま本機から離れないでください。
材料でつまずきケガをします。
- ◆ 付属品の取付けが不十分だと外れたり落ちたりし、ケガや事故の原因になります。
本書にしたがって、確実に取付けてください。
- ◆ 材料のサイズに合ったグルーピングシャフトとグルーピングローラを使用してください。
グルーピングシャフトとグルーピングローラには適応サイズが刻印されていますので材料のサイズに合わせて交換してください。

ROLL GROOVER 640

⚠ 注意

- ◆材料は正しく取付けてください。
機械の主軸に対して0.5度振って取付けてください。
また、機械と材料が確実に水平になっていることを確認してください。
- ◆不良溝の原因になりますので、材料の変形や切断面が傾斜していないことを確認してください。
- ◆ハンドルを無理に回さないでください。
ハンドルは正しい速さで回してください。
無理に早く回すと、不良溝や機械の破損の原因になります。

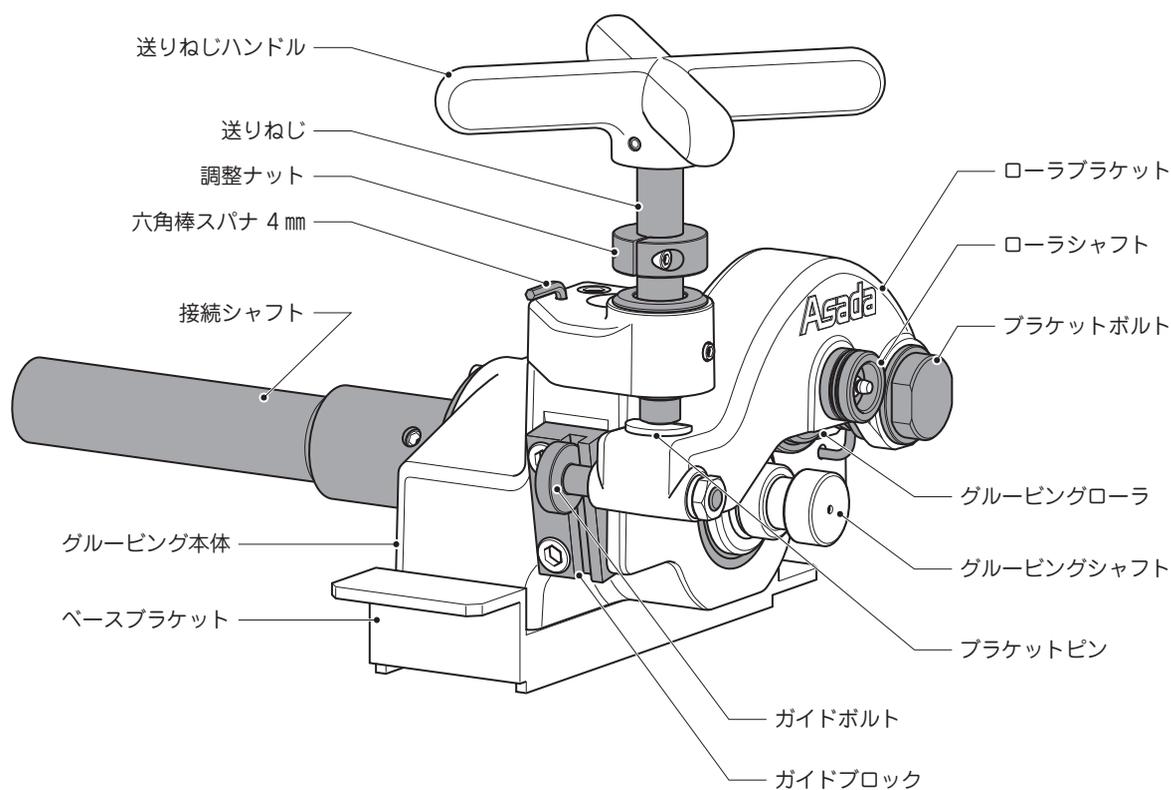
ハンドルの回転速度は材料1回転につき		
配管用炭素鋼鋼管 (SGP)	1"~6"	1/2 回転
圧力配管用炭素鋼鋼管 (STPG) Sch40	1"~4"	1/4 回転
	5"~6"	1/8 回転

- ◆使用するねじ切機に合った、正しいベースブラケットを取付けてください。
異なったベースブラケットを使用すると正しい加工ができないだけでなくケガや故障の原因になります。
- ◆加工後の寸法は、必ず確認をしてください。
- ◆加工後の管端部は、必ずサンダー研磨を行ってください。
シール面の研磨と管端部の面取りをおこなってください。
ガスケットの損傷や漏れの原因になります。
- ◆使用する前に本機に損傷がないか点検し、正常に作動するか確認してください。
- ◆本機を落としたりぶつけた場合は、破損、亀裂、変形等がないか点検してください。
異常があるまま使用すると精度がでない他、ケガや事故の原因になります。
- ◆長時間本機から離れるときは、電源プラグを抜いてください。
- ◆作業台や作業場所は常に整理整頓をし、十分な明るさを保ってください。
- ◆本機を使用しないときは、乾燥した場所で子供の手が届かない所か、または鍵が掛かる所に保管してください。

ロールグラバー 640

製品の構成

各部の名称



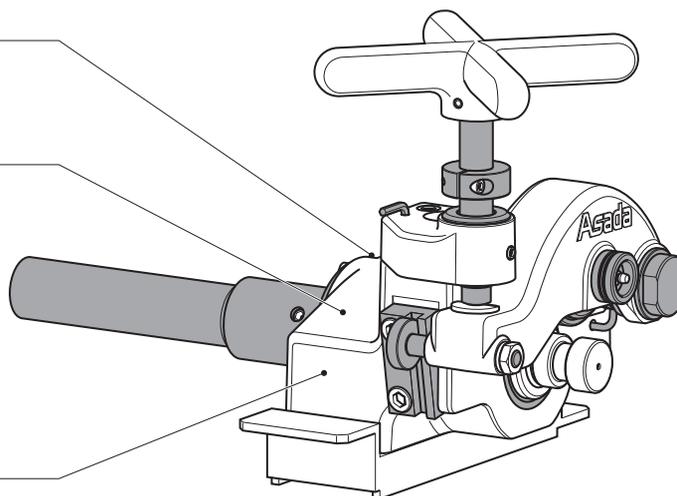
警告ラベル

※ 本機には警告ラベルが貼付してあります。
安全確保のための説明が書かれていますのできれいに保ち、はがれたり、見づらくなった場合は、弊社へ請求してください。
そして必ず同じ場所に貼り直してください。



▲注意 CAUTION	
パイプと機械を水平にしてください。パイプの変形や機械が破損する原因になります。	
Arrange the pipe and the threading machine are on horizontal level. If not, it causes deformation of the pipe and damage to the machine.	
ハンドルの回転速度 パイプ1回転でのハンドルの回転量	
Handle turn speed Handle turn quantity at pipe 1 rotation	
Steel Pipe SGP (Sch10)	1/2
Steel Pipe Sch40 (1"~4")	1/4
Steel Pipe Sch40 (5"~6")	1/8

▲警告 WARNING	
• 使用前に取扱説明書をお読みください。	
• ローラやパイプ等の回転部には手や顔を近づけないでください。	
• Read instruction manual before use carefully.	
• Do not bring finger and face close to the rotating parts such as roller or pipe.	



ROLL GROOVER 640

仕様

品名	ロールグルーバー640	
コードNo.	GR640	
加工能力	配管用炭素鋼鋼管(SGP)	1" ~6"
	圧力配管用炭素鋼鋼管(STPG) Sch40	1" ~6"
標準仕様 加工能力	配管用炭素鋼鋼管(SGP)	2" ~6"
	圧力配管用炭素鋼鋼管(STPG) Sch40	2" ~6"
本体質量	12kg (除く ベースブラケット、接続シャフト)	
大きさ	L : 280mm×W : 260mm×H : 250mm	

※品質向上のため、仕様は予告なく変更することがありますのでご了承ください。

標準付属品

コードNo.	品名	個数
GR024	接続シャフト	1
80178	六角穴付ボルト M8x25L	4
81114	ばね座金 8	4
86001	六角棒スパナ 3mm	1
86002	六角棒スパナ 4mm	1
86003	六角棒スパナ 5mm	1
86004	六角棒スパナ 6mm	1

コードNo.	品名	個数
GR025	警告書	1
IM0468	取扱説明書	1
86090	工具袋	1
GR103	BE50用	ベースブラケット ※指定機種専用が 1個付属しています。
GR104	BE80用	
GR105	BE100用	

別販売品

コードNo.	品名
59920	パイプ受け台 ※ねじ切機を高さ220mmの台に載せて使用する場合
S780390	HDパイプジャックLボール ※ねじ切機に脚をつけて使用する場合
S781315	パイプジャックLボール ※ねじ切機に脚をつけて使用する場合

コードNo.	品名
GR028	ローラ・シャフト組 1"
GR031	ローラ・シャフト組 1.1/4" ~ 1.1/2"
GR033	ローラ・シャフト組 2" ~ 6"
GR103	ベースブラケット BE50用
GR104	ベースブラケット BE80用
GR105	ベースブラケット BE100用
BE687	脚・ホルダー組 BE50用
BE906	脚組 BE80・BE100用

ロールグラバー 640

準備

ねじ切機の準備

⚠ 警告

- ◆ ねじ切機は必ず、アースをしてください。
故障や漏電した場合、感電する原因になります。
- ◆ ねじ切機は必ず、平坦でガタ付きのないところに設置してください。
機械が転倒して事故やケガをする危険があります。

⚠ 注意

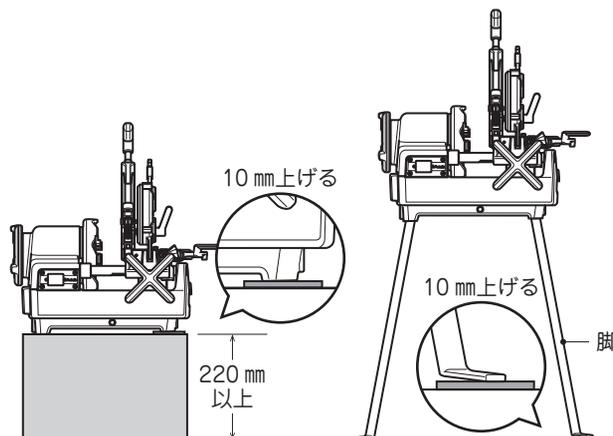
- ◆ 本機を使用する前に、ねじ切機を高さ 220mm以上の台に載せるか、ねじ切機の別販売品の脚を使用してください。(P7 別販売品を参照)
- ◆ ねじ切機が水平になるように、タンク側を約 10mm上げてください。
傾いたまま使用すると、故障や加工不良の原因になります。

- ねじ切機の周りには十分なスペースを確保してください。
特に長い材料を加工する場合には注意してください。

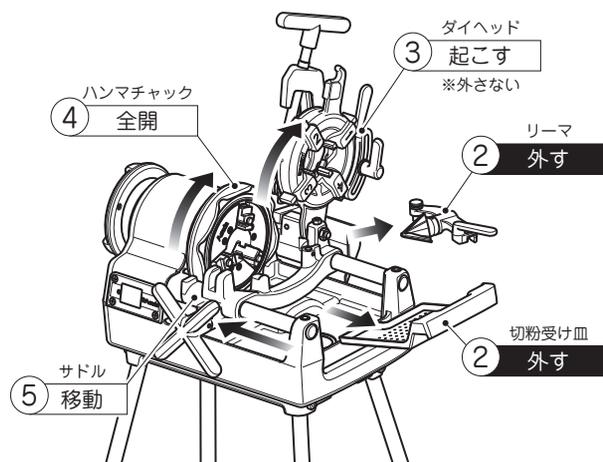
- ① ねじ切機を平坦でガタ付きのないところに設置し、高さを調整してください。

ねじ切機が床置き状態では、材料が下がりすぎて加工が出来ません。必ず高さ 220mm以上のしっかりとした台に載せるか、ねじ切機の別販売品の脚を使用するようにしてください。

ねじ切機はタンク側が低くなるように傾いています。本機を使用するときは、必ずねじ切機のタンク側を約 10mm上げ、ねじ切機が水平になるように調整してください。



- ② 切粉受け皿とリーマを外します。
- ③ パイプカッタとダイヘッドを起こします。
ダイヘッドは外さないで、必ず起こした状態で使用してください。
ダイヘッドを外しますと、加工する時に切削油が飛び出します。
- ④ ハンマチャックを全開にします。
- ⑤ ラックハンドルを回して、サドルをハンマチャック側いっぱいまで移動させます。



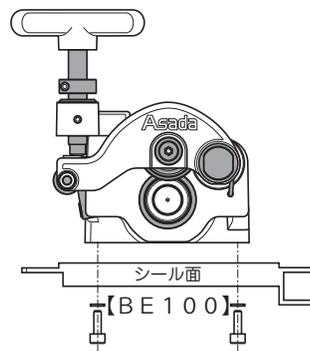
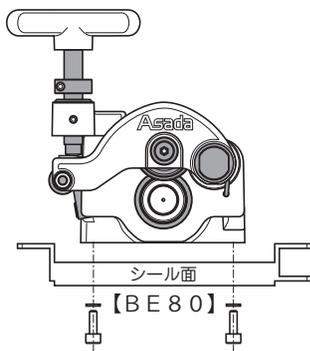
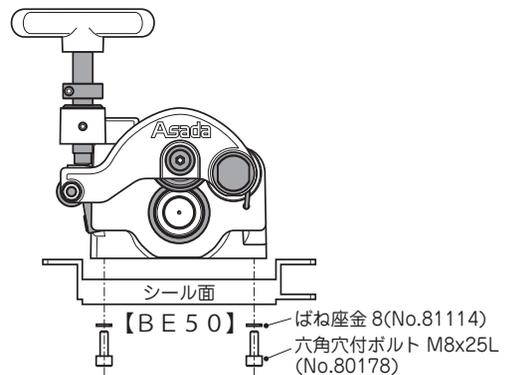
ROLL GROOVER 640

加工前の準備

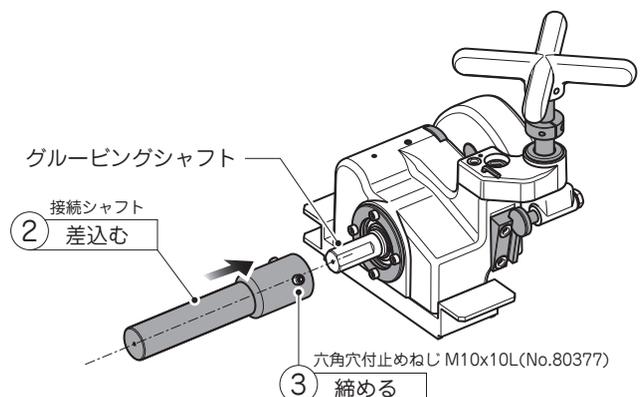
⚠ 注意

- ◆ 使用するねじ切機に合った、正しいベースブラケットを取付けてください。
正しい取付けが出来なく、故障やケガの原因になります。
- ◆ ベースブラケットは、シール面が前側になるように取付けてください。
反対向きに取付けますと、負荷がかかり機械が故障します。
- ◆ 接続シャフトのねじは、必ず平らな面に締め付けてください。
加工する時に緩み、安定した回転になりません。

- ① グルーピング本体にベースブラケットを取付けます。付属しています六角穴付ボルト M8x25L とばね座金 8 を 4 個使用し、しっかりと固定します。
- ベースブラケットは使用するねじ切機によって異なります。ねじ切機に合ったベースブラケットを取付けてください。ベースブラケットの裏面に対応機種が明記してあります。
- また、取付ける方向が決まっています。必ずシール面が前側になるように取付けてください。



- ② 接続シャフトをグルーピングシャフトの奥まで差し込みます。
- ③ 接続シャフトに付いている六角穴付止めねじ M10x10L を 2 本使用して、平らな面にねじをしっかりと締め付けて固定してください。

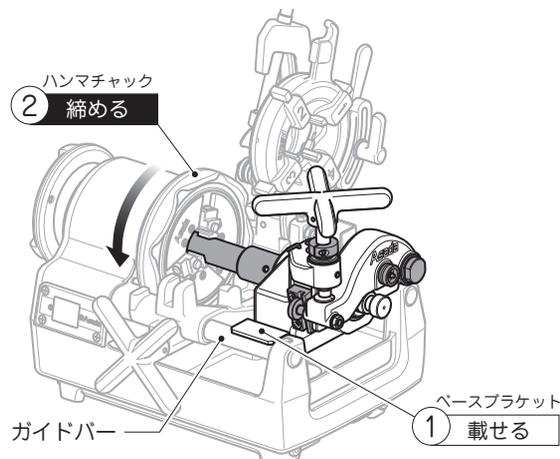


ロールグルーバー 640

使用方法

ねじ切機への取付け

- ① ねじ切機のガイドバーにロールグルーバーのベースブラケットを載せてください。
- ② ハンマチャックで接続シャフトをしっかりとつかんでください。

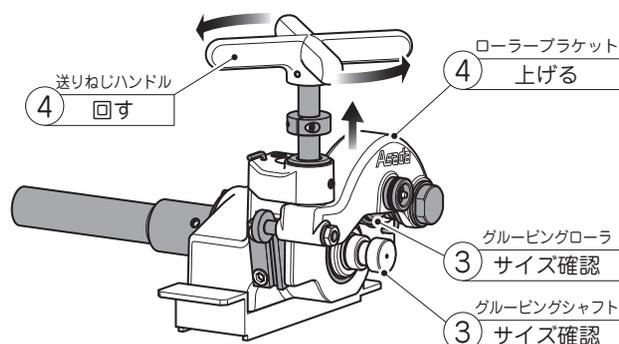
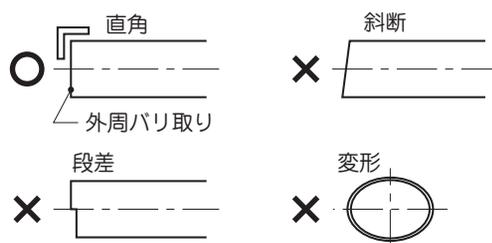


材料のセット

⚠ 注意

- ◆ 長さが 20cm 以下の材料は加工しないでください。
手や指を機械に挟まれる危険があります。
- ◆ 長さが 60cm 以上の材料を加工する場合は、必ずパイプ受け台を使用してください。
(P7 別販売品を参照)
機械が転倒してケガをする危険や、機械の故障の原因になります。
- ◆ 材料は機械の主軸に対して 0.5 度振って取付けてください。
水準器を使用して機械と材料が水平になっていることを確認してください。
材料が抜けて落下する危険や、機械の故障の原因になります。

- ① 加工する材料の端面は、段差がなく切断された変形のない材料を使用してください。
- ② 切断面のバリは取り除いてください。
- ③ 加工する材料とグルーピングローラ、グルーピングシャフトのサイズを確認してください。
ローラとシャフトにはサイズが刻印されています。
標準仕様のローラとシャフトは、2"~6"用です。
- ④ 送りねじハンドルを回して、ローラブラケットを上げます。

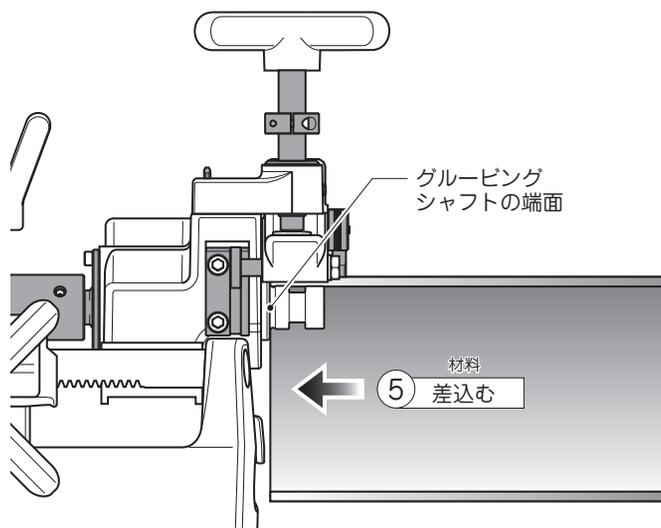


ROLL GROOVER 640

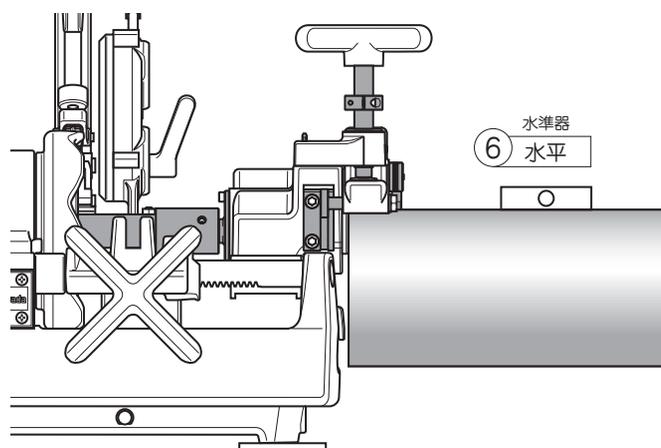
- ⑤ 加工する材料をグルーピングシャフトの端面まで差し込んでください。

⚠ 注意

◆ 長さが60cm以上の材料を加工する場合は、必ずパイプ受け台（別販売品）を使用してください。

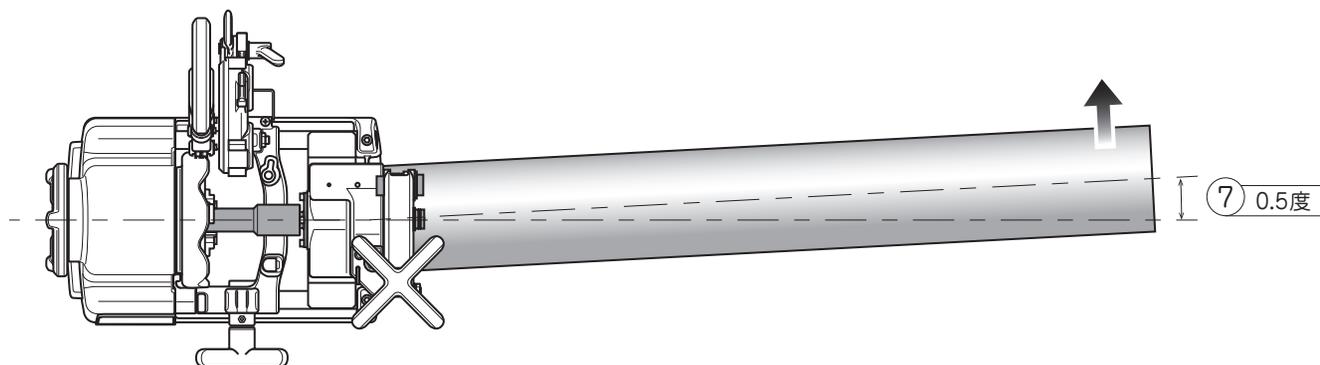


- ⑥ 材料とねじ切機が水平になるように、水準器等を用いて調整してください。



- ⑦ 材料はねじ切機の主軸に対して奥側（図に示す方向）に0.5度振って取付けてください。

材料を振りすぎますと、機械に無理な力がかかり故障の原因になるだけでなく、グルーピング溝形状が不良になります。（溝の蛇行、管端のラップ等）



ロールグラバー 640

溝深さの調整

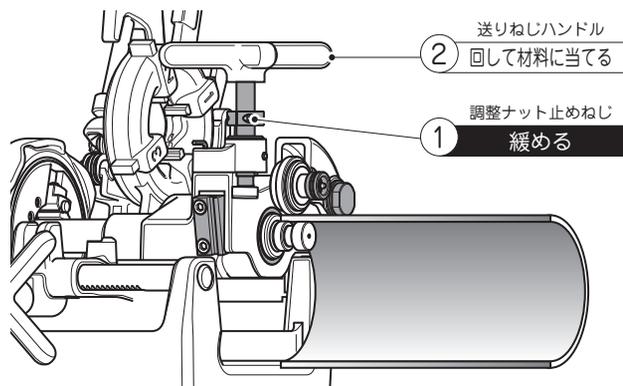
⚠ 注意

◆ 深さ調整ゲージで調整する溝深さは目安です。

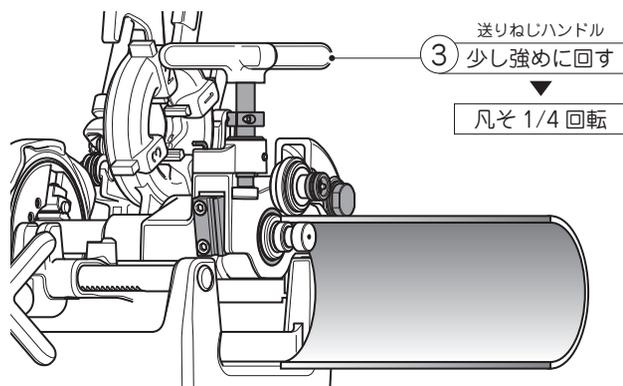
一度ためし加工を行い、溝深さを確認してください。

もし規格の溝深さに入っていない場合は、調整ナットを調整してください。

- ① 調整ナットの止めねじを緩めます。
- ② 送りねじハンドルを回してグルーピングローラが、加工する材料に当たるまでローラブラケットを下げます。



- ③ 加工する材料がグルーピングシャフトに密着するように少し強めに送りねじハンドルを回します。
凡そ加工する材料にあたってから 1/4 回転送りねじハンドルを回します。



- ④ 調整ナットを回し、加工する材料に合った厚みの深さ調整ゲージを挟んでください。
深さ調整ゲージの厚みは3段階になっています。
必ず材料に合った厚みを使用してください。

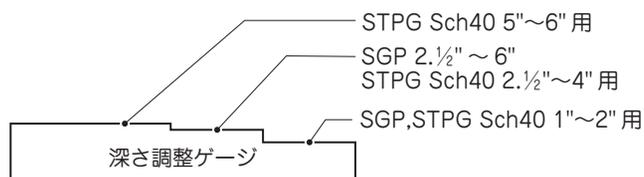
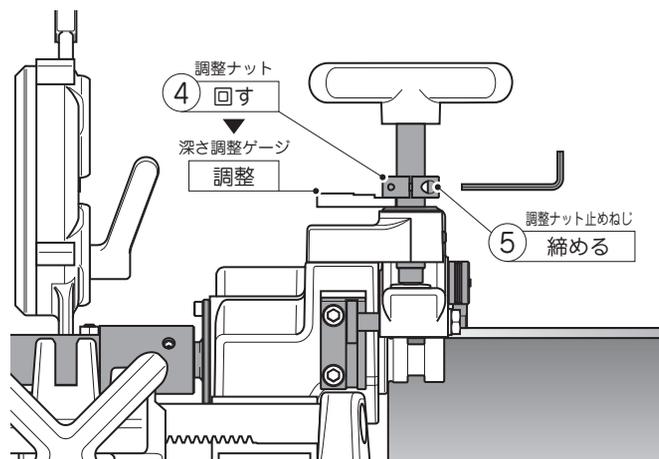
※ SGP と STPG Sch40 の 1" ~ 2" 用

※ SGP の 2.1/2" ~ 6" と
STPG Sch40 の 2.1/2" ~ 4" 用

※ STPG Sch40 の 5" ~ 6" 用

- ⑤ 調整ナットの止めねじをしっかりと締めこんで調整ナットを固定します。

- ⑥ 送りねじハンドルをわずかに緩め、深さ調整ゲージを抜きます。



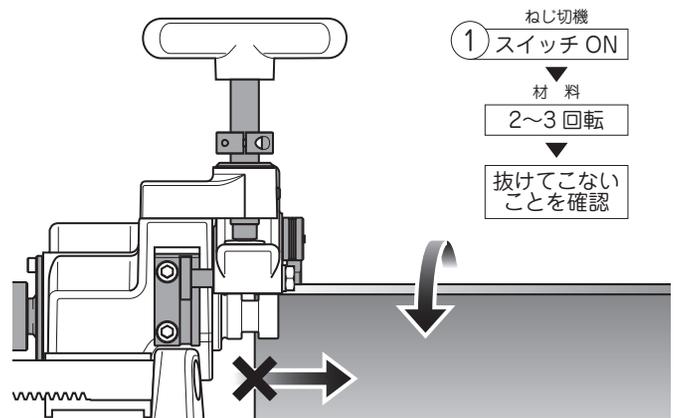
ROLL GROOVER 640

溝加工

⚠ 注意

- ◆ グルーピングシャフトの端面と加工する材料の間隙が開いてくるときは、すぐにねじ切機のスイッチを切り、加工する材料の回転を止めてください。
加工する材料がグルーピングシャフトから外れ、落下してケガをする危険があります。
- ◆ 送りねじハンドルを緩めて、加工する材料を再度セットしなおしてください。
材料の振り方向や水平を確認してください。

- ① ねじ切機のスイッチを入れて、加工する材料を回転させます。
2～3回転させ、加工する材料が抜けてこないことを確認してください。

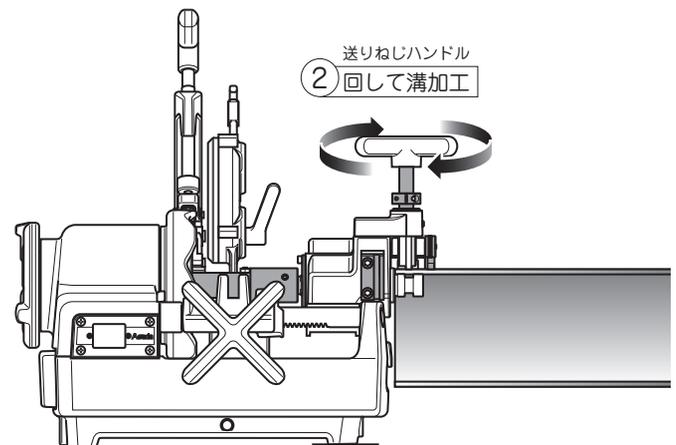


⚠ 注意

- ◆ 送りねじハンドルを無理に早く回さないでください。
不良溝や機械の破損の原因になります。
必ず正しい速さで回してください。

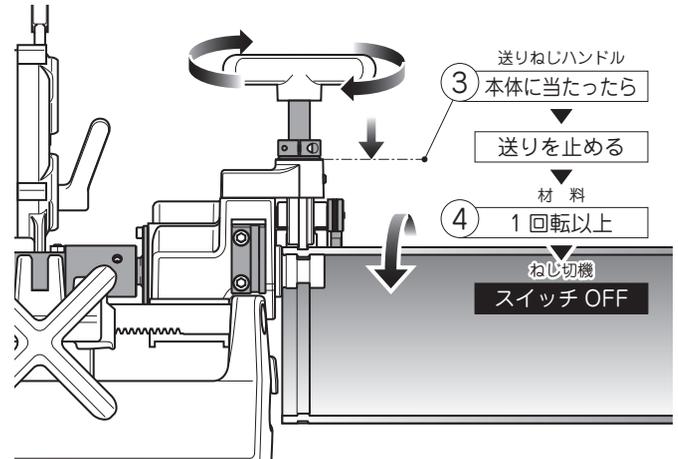
- ② 加工する材料が抜け出てこないことを確認後、送りねじハンドルを回して溝加工を行います。

ハンドルの回転速度は材料 1 回転につき		
配管用炭素鋼鋼管 (SGP)	1"～6"	1/2 回転
圧力配管用炭素鋼鋼管 (STPG) Sch40	1"～4"	1/4 回転
	5"～6"	1/8 回転



ロールグルーバー 640

- ③ 調整ナットが本体に当たるまで送りねじハンドルを回し、送りねじハンドルが重くなったところで送りねじハンドルの回転を止めます。
- ④ 加工した材料を1回転以上させてから、送りねじハンドルを緩め、ローラブラケットをいっぱいまで上げてねじ切機のスイッチを切ります。
- ⑤ 加工した材料をグルーピングシャフトから外します。



⚠ 注意

- ◆ 加工した材料は、必ずシール面の研磨と管端部の面取りを行ってください。
ガスケットの損傷や漏れの原因になります。

ROLL GROOVER 640

溝寸法の確認

⚠ 注意

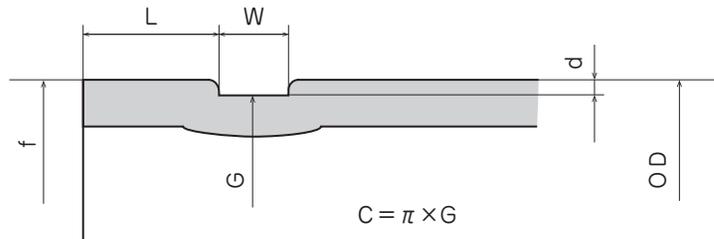
◆加工した材料の溝寸法は、必ず確認をしてください。

溝径 (G) または溝周長 (C)、シール面巾 (L)、溝巾 (W)、管端部最大径 (f) を測定し規格に入っていることを確認してください。

- ① 加工した材料の溝深さが規格に入っていない場合は、調整ナットの固定位置を調整してください。

▶ 調整ナットを時計回りに回すと
溝深さが浅くなります。
(調整ナットと本体の隙間が狭くなる。)

▶ 調整ナットを反時計回りに回すと
溝深さが深くなります。
(調整ナットと本体の隙間が広くなる。)



ロールグループ寸法表 (mm)

呼び		管外径 (OD)	シール面幅 (L)		溝幅 (W)		溝径 (G)		溝周長 (C)		溝深さ (d)	管端部 最大径 (f)
A	B											
25	1"	34.0	16.0	+0.4 -0.9	7.1	±0.8	30.4	⁰ -1.0	95.5	⁰ -3.1	1.80	35.5
32	1 ¼"	42.7	16.0	+0.4 -0.9	7.1	±0.8	39.1	⁰ -1.0	122.8	⁰ -3.1	1.80	44.2
40	1 ½"	48.6	16.0	+0.4 -0.9	7.1	±0.8	45.0	⁰ -1.0	141.4	⁰ -3.1	1.80	50.1
50	2"	60.5	16.0	+0.4 -0.9	8.7	±0.8	56.9	⁰ -1.0	178.8	⁰ -3.1	1.80	62.0
65	2 ½"	76.3	16.0	+0.4 -0.9	8.7	±0.8	72.2	⁰ -1.0	226.8	⁰ -3.1	2.05	77.8
80	3"	89.1	16.0	+0.4 -0.9	8.7	±0.8	84.9	⁰ -1.0	266.7	⁰ -3.1	2.10	90.6
100	4"	114.3	16.0	+0.4 -0.9	8.7	±0.8	110.1	⁰ -1.0	345.9	⁰ -3.1	2.10	116.8
125	5"	139.8	16.0	+0.4 -0.9	8.7	±0.8	135.5	⁰ -1.0	425.7	⁰ -3.1	2.15	142.3
150	6"	165.2	16.0	+0.4 -0.9	8.7	±0.8	160.8	⁰ -1.0	505.2	⁰ -3.1	2.20	167.7

ロールグルーバー 640

加工サイズの変更

⚠ 注意

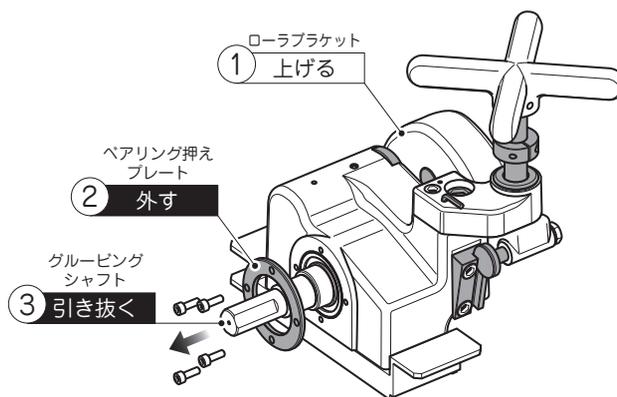
- ◆ 必ずグルーピングローラとグルーピングシャフトはセットで交換してください。
間違った組合せでは、正しい加工ができません。
- ◆ グルーピングローラ、グルーピングシャフト、ローラシャフト、スラストワッシャは、
汚れを拭き取って取付けてください。
- ◆ ベアリング（グルーピングローラ内部、本体内部）、ローラシャフトには、
一般機械用グリスを塗ってください。

□ 標準仕様のローラ・シャフト組は、2" - 6"用です。
1" ~ 1.1/2"を加工するときはローラ・シャフト組（グルーピングローラとグルーピングシャフト）を交換してください。

※ ローラとシャフトにはサイズが刻印されています。

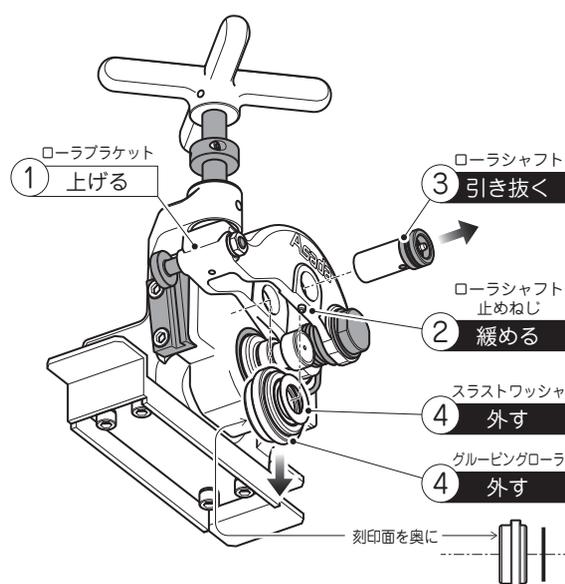
グルーピングシャフトの交換

- ① 送りねじハンドルを回して、ローラブラケットを
いっぱいまで上げます。
- ② ベアリング押えプレートの4本のボルトを緩め、ベ
アリング押えプレートを外します。
- ③ グルーピングシャフトを引き抜きます。
- ④ 必要なサイズのグルーピングシャフトを差込みベ
アリング押えプレートを取付けて4本のボルトで固定
します。



グルーピングローラの交換

- ① 送りねじハンドルを回して、ローラブラケットを
いっぱいまで上げます。
 - ② ローラシャフトの止めねじを緩め、
 - ③ ローラシャフトを引き抜きます。
 - ④ グルーピングローラとスラストワッシャを外しま
す。
 - ⑤ 必要なサイズのグルーピングローラとスラストワッ
シャを取付け、ローラシャフトを差込み止めねじを
ローラシャフトの穴に合わせて固定します。
- ※ グルーピングローラはサイズ刻印を奥側に、スラスト
ワッシャは手前側に入れます。



ROLL GROOVER 640

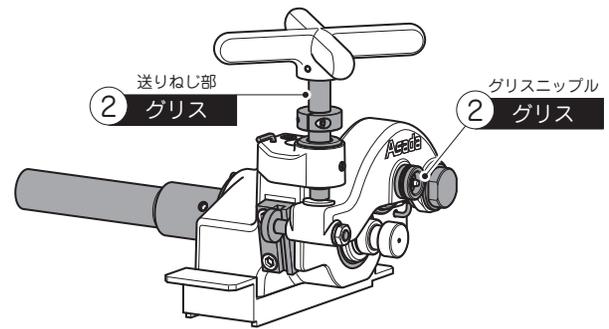
保守・点検

⚠ 注意

- ◆ 部品の交換・清掃・保守・点検をする場合は、必ずねじ切機のスイッチを切り電源プラグを抜いてください。
本機が急に動き、事故の原因となります。
- ◆ 部品を交換する場合は、必ず手袋をしてください。

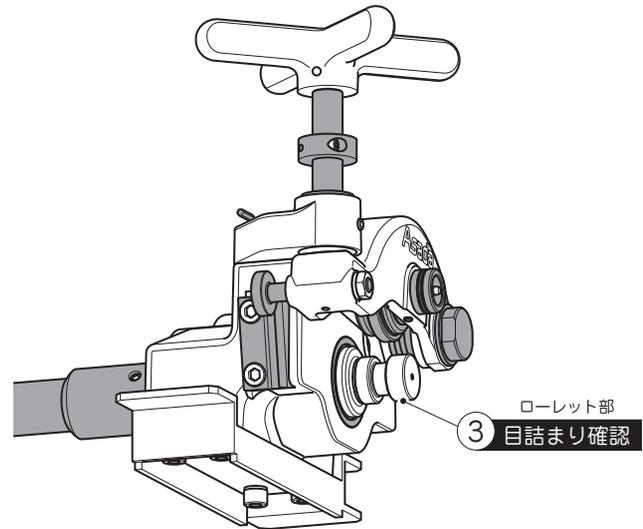
グリスの塗布

- ① ローラ・シャフト組を交換したときは、必ずベアリング、摺動部にグリスを塗ってください。
- ② 定期的に（1ヶ月に1回以上）ローラシャフトのグリスニップルにグリスを入れ、送りねじハンドルのねじ部にグリスを塗ってください。



点検

- ① 各部品の取付けねじやナットが緩んでいないことを確認し、もし緩んでいた場合は締めなおしてください。
- ② 加工する材料のサイズに合ったグルーピングローラとグルーピングシャフトが取付けられているか確認してください。
- ③ グルーピングシャフトのローレット部（溝部）に目詰まりがないか確認してください。
もし目詰まりしているようでしたら、ワイヤーブラシ等できれいにしてください。
磨耗している場合は、新しいグルーピングシャフトに交換してください。
- ④ グルーピングローラが破損や磨耗していないか確認してください。破損や磨耗している場合は新しいグルーピングローラに交換してください。



清掃

- ① 本機をいつまでも使用していただくために、使用後は各部品の汚れを落としてください。
特にグルーピングローラやグルーピングシャフト周りはきれいに汚れを落としてください。
グルーピングローラやグルーピングシャフトに鉄粉等が溜まるとベアリング等の破損の原因となります。
- ② 本機が正常に動かなくなった場合は、自分で修理をしないでお買い上げの販売店、または弊社営業所までお申し付けください。

ロールグラバー 640

修理・サービスを依頼される前に

- 修理・サービスを依頼される前に下記の故障診断にしたがって点検してください。
それでも解決されない場合は、お買い求めの販売店、または当社営業所にご相談ください。
- 正しくご使用いただかない場合や、本機の用途以外に使用して故障した場合は、保証の対象外となります。

現象	原因	対策
加工した溝の巾が 広いまたは狭い	ローラ・シャフト組が加工する材料のサイズと違っている	加工する材料のサイズに合ったローラ・シャフト組を使用する
	ローラとシャフトの組み合わせが間違っている	正しい組合せのローラとシャフトを使用する
	ローラまたはシャフトが磨耗している	磨耗した部品を交換する
加工した溝の深さが 深いまたは浅い	使用した深さ調整ゲージの厚みが加工する材料のサイズと違っている	加工する材料のサイズに合った深さ調整ゲージの厚みで設定する
	加工する材料が楕円になっている	真円の材料を使用する
	ハンドルの回転速度が速すぎる	正しい回転速度でハンドルを回す
加工した溝が 蛇行している	加工する材料の端面が斜めになっている	加工する材料を直角に切断する
	加工する材料が曲がっている	真っ直ぐの材料を使用する
	ハンドルの回転速度が速すぎる	正しい回転速度でハンドルを回す
	加工する材料の高さがねじ切機より下がっている	加工する材料とねじ切機の水平を確認する
加工した材料の 端面の広がり(ラッパ)が大きい	ハンドルの回転速度が速すぎる	正しい回転速度でハンドルを回す
	加工する材料の高さがねじ切機より上がっている	加工する材料とねじ切機の水平を確認する
	加工する材料の振り角度が大きすぎる	正しい振り角度、方向に調整する
	加工する材料の端面が斜めになっている	加工する材料を直角に切断する
加工する材料が 抜けてくる	ハンドルの回転速度が速すぎる	正しい回転速度でハンドルを回す
	加工する材料とねじ切機の高さが合っていない	加工する材料とねじ切機の水平を確認する
	加工する材料の振り角度がない(ねじ切機と真っ直ぐになっている)	正しい振り角度、方向に調整する
	シャフトが目詰まりまたは磨耗している	きれいに清掃する、または交換する

ROLL GROOVER 640

●お客様メモ

後日のために記入しておいてください。
お問合せや部品のご用命の際にお役に立ちます。

製造番号 :
購入年月日: 年 月 日
お買い求めの販売店

Asada アサダ株式会社

本 社 / 名古屋市北区上飯田西町3-60 TEL (052) 911-7165 E-mail: sales@asada.co.jp

支 店 / 東京・名古屋・大阪
営業所 / 札幌・仙台・さいたま・横浜
広島・福岡

海外事業所
アサダ・タイランド社 (バンコク) アサダ・インド社 (ムンバイ)
台湾浅田股份有限公司 (台北) 上海浅田進出口有限公司 (上海)
アサダ・ベトナム社 (ホーチミン) アサダ USA (オレゴン州・ユージン)

工 場
犬山工場 (愛知県・犬山市)
アサダ第一精工株式会社 (松 阪 市)
アサダ・マシナリー社 (バンコク)

製品の使用方法に関するお問合せは

☎ 0120-114510 (イイシゴト)

(受付時間) 9:00-12:00 / 13:00-17:00 (土・祝日は除く)