

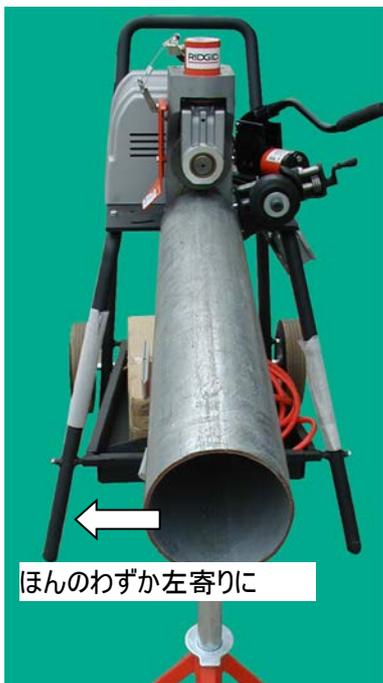
# ロールグラバー 加工手順

## 1 機械のセッティング



付属の水平器を使用して、機械を出来るだけ水平になるように設置して下さい。

## 2 パイプのセッティング



ほんのわずか左寄りに

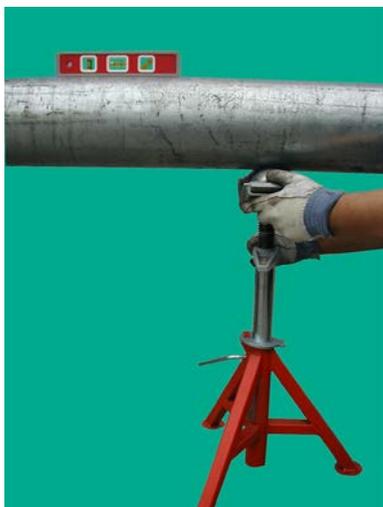
パイプをドライブロール(下側のローラー)に通し、パイプの端面がドライブロールのツバにぴったり密着する状態で、反対側をパイプ受けに載せます。(左図)

パイプと機械が一直線になるように、パイプスタンドの位置を調整し、付属の水平器で計りながらパイプと機械が同じ傾きになるようにパイプ受けの高さを調節します。左下図

セッティングしたのちパイプが、機械と一直線上から、ほんのわずか(4 度程度)左に振る様にパイプ受けの位置を修正して下さい。

これはパイプの、機械からの脱管を防ぐ為です。

なお脱管時のパイプ落下防止のため、2 箇所以上保持してください。



## 3 溝深さの設定



ローラーがパイプに当たるまで下げる

パイプの端面をドライブロールのツバにぴったり密着させた状態で油圧ポンプのバルブを閉め、グループロール(上のローラー)がパイプに当たるまでポンプのハンドルを上下させます。



その状態で深さナットと本体の間にゲージを挟み、ゲージにナットが触れるまでナットを締め、ゲージを抜きます。ゲージは加工サイズ別に段差が付いています。

## 4 グルーピング加工



グループロールがパイプに当たった状態でゴムローラーをパイプに押し付けます。ゴムローラーがパイプに当たってから 1~1 回転半くらいゴムローラーのハンドルを締めて下さい。絞過ぎは禁物です。



電源プラグを 100V につなぎ、機械のスイッチを ON にします。同時にポンプのハンドルを小さなストロークでパイプ 1 回転につき 1~2 回上下させます。あまり大きなストロークで上下させないで下さい。



グループロールが徐々に下がりパイプに溝が付いてくるにつれ深さナットも一緒に下がります。深さナットが下がりきって、本体に着いた状態でポンプ作業を終えて下さい。



溝を均等につける為、ポンプを終えてからパイプを3~4回転させます。終了後、スイッチをOFFにし、ポンプのバルブを開放します。パイプを注意深く機械から取外して下さい。

## 5 寸法チェック



付属の周長ゲージ(巻尺)で溝周長のチェックを行います。また管端がフレアになっているときは、管端部の直径もチェックして下さい。

**寸法チェックは必ず毎回行って下さい。**

## 6 こんなときは…

<p>管端がフレア(ラッパ状)になる</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 管端はどうしても多少フレアになります。また大きな径のパイプほどフレアになり易いです。ただ基準内に入っていれば多少はフレアになっても問題ありません。付属の加工寸法表の管端部最大径を参照して下さい。</li> </ul> <p><b>基準寸法以上にフレアになるとき</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● <b>パイプスタンドが高すぎる。</b> 付属の水平器で機械とパイプのレベルを測定し機械とパイプが同じ傾きになるようにスタンドの高さを調節して下さい。</li> <li>● <b>ゴムローラーの締め過ぎ。</b> ゴムローラーはロパイプに当たってから 1~2 回締める程度にして下さい。</li> <li>● <b>加工速度が速すぎる。</b> ポンプを早く操作し過ぎるとフレアになり易いので、ゆっくり小さなストロークで操作して下さい。特に短管の場合はある程度溝が出来るまでパイプの後部が持ち上がらない様にゆっくりと圧をかけて下さい。</li> </ul>
<p>パイプが機械から抜け落ちる</p>	<p>パイプのセッティングを確認して下さい。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● パイプ端面とドライブロールのツバの部分に隙間がありませんか？</li> <li>● パイプスタンドが低過ぎることはないですか？</li> <li>● パイプの後部を機械に対して少し左に振っていますか？</li> <li>● ゴムローラーの締めつけが緩すぎませんか。ゴムローラーがパイプに当たってから、1~2 回転締付けて下さい。</li> </ul>