

標準付属品

各部名称写真の現品に①対辺22mmスパナ1丁、②ローラーチェーン、③スイングバー各1組、④管保持板計3枚が標準付属します。



別売品

- ①ガイドリング(φ75、φ100、φ150、φ200、φ250)
…キールカッターN450、N600と共用です。
- ②替刃(切断刃、面取り刃、溝切り刃)
…“GXエース”/“タッピンエース”専用品です。
- ③集塵機(ホースおよびホース固定金具付き)
…“GXエース”/“タッピンエース”専用品です。
- ④モーター用カーボンブラシ

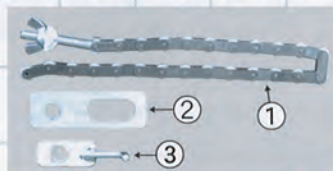


既設管加工

●ローラーチェーンを追加すると固定管(既設管)の加工に対応できます。

《追加部品》

- ①ローラーチェーン 1本
- ②ローラーチェーン固定金具 1ヶ
- ③ローラーチェーンフック 1ヶ



取扱いご注意

●モーターが停止することのない(“自動停止装置”が作動しない)切断操作の推奨例

(1) 刃物の切込量は小さく。

管を1回転させる毎に“切込軸”を、切断のときは半回転(切込量は1mm)、面取り、溝切りのときは1/4回転(切込量は0.5mm)させます。

(2) “スイングバー”の操作は時間を一定に、リズムカルに。

折り畳んだ腕を直線状に伸ばす「押し」操作はできるだけ均等な速さで4秒かけて行い、続いて腕を折り畳む「引き」操作は管に乗せた足で管を手前に回転させる操作と“GXエース”の引き寄せ動作を同時に2秒かけて行います。

(1)(2)の操作で切断、面取り、溝切りを進めますとラクにスムーズな作業が行えます(切断、面取り、溝切り終了までの時間は長くなりますが、慣れるに従って“自動停止装置”が作動しない要領を会得して時間短縮が図れるようになります)。

※刃物の挟み込み防止

切断時、管が自重で「く」の字形に折れ曲がり、切断刃が両側の管に挟まれて回転抵抗が大きくなります。管の切断部が下がらないよう(「く」の字形変形しない)“管台”で切断部付近を支える等の対策を講じてください。

●回転部の清掃

“ガイドローラー”と“管ローラー”には無給油軸受を使用しています。“GXエース”使用後はこれらのローラー部分のほこりをウエス等で取除き、軽く回転することを確認してください。保管の際はローラー部分に潤滑スプレー等を吹付け、余分な油脂分は拭取っておいてください。

●調整、修理

(1) 本品は分解や改造をしないでください。分解された場合は修理や調整ができなくなる場合があります。

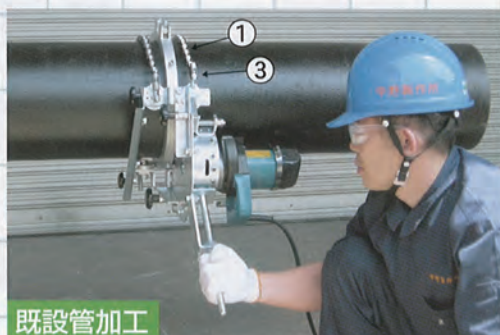
(2) 修理はお買い求めの販売店にお申しつけください。

●火災、感電、けがの防止

(1) 雨中や湿った場所、ぬれた場所で使用しないでください。

(2) 可燃性のガスや液体のある場所で使用しないでください。

(3) 電源コードは100Vの交流電源に接続してください。



■モーター仕様

型 式	直巻整流子電動機
電 圧	単相交流 100V
電 流	12A
周 波 数	50~60Hz
消費電力	1,100w
回 転 数	11,000回転/分

水道用ダクタイル鋳鉄管の切管作業がラクラク

GXエース

標準型式はGXA-1型です。型式をご指定ください。GXエースは特許・商標登録出願中です。

刃物軸部品の交換により2型、3型となります(呼び径75~250mm)。

GXA-1型 … GX形の“P-Link”、“G-Link”取付用 切断+面取り 同時加工に

GXA-2型 … GX形“挿しロリング”取付用 切断+面取り+溝切り 同時加工に

GXA-3型 … NS形タッピンねじタイプ“挿しロリング”取付用 切断+溝切り 同時加工に

重量10kg
100V電源があれば
どこへでも
持ち運び自在

管サイズ変更はスピーディ
250mm管の切断、
面取りは11分
作業がスイスイ
はかどります

一連の切断、
面取り(溝切り)は
“GXエース”を管にセットし
ラクな姿勢の
立ち仕事

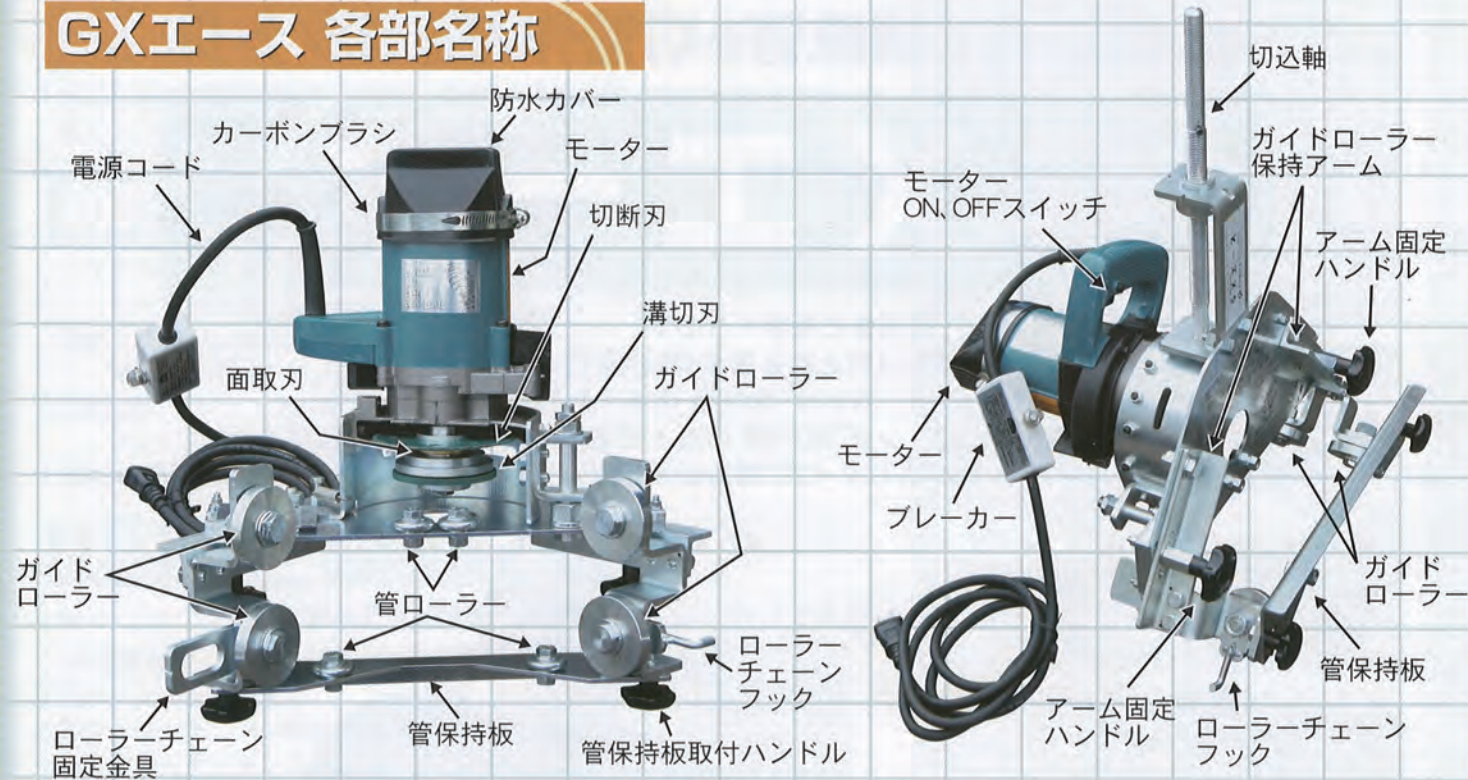


〒331-0057 埼玉県さいたま市西区中野林214
TEL 048-622-3601 FAX 048-623-7753
www.tfn.technoholdings.co.jp

販売店



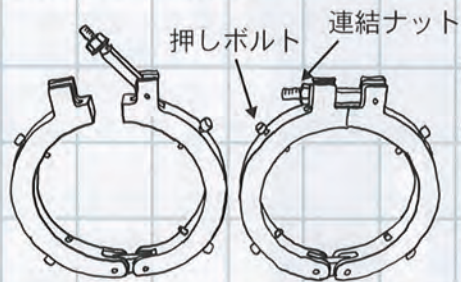
GXエース 各部名称



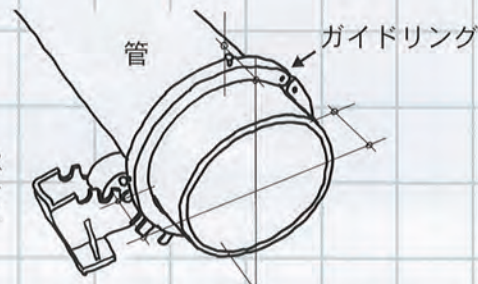
操作方法

① “ガイドリング” を管に取り付けます。

- 1-1 “ガイドリング”は切断したい位置から70mm離れた位置に固定します。
- 1-2 切断面が管軸と垂直となるよう“ガイドリング”は円周の4ヶ所(例えば12時、3時、6時、9時の位置)程度について基準端面からの距離が同じになるように固定します。



- 1-3 “ガイドリング”はすべての“押しボルト”を緩めてから“連結ナット”を本締めしてください。
- 1-4 続いて“ガイドリング”と管のすきまが円周についてできるだけ均等になるよう、各“押しボルト”の押し込み量を調整して仮締めしてください。
- 1-5 ひきつづき、プラスチックハンマー等で“ガイドリング”の位置を修正しながら所定位置で“押しボルト”を本締め固定します。

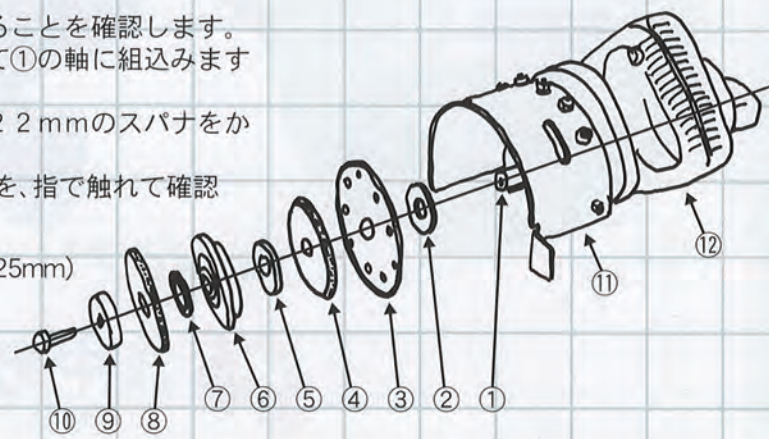


② “GXエース” に刃物を取付けます。

※ ここではGXA-2型「GX形挿しリング」取付用 切断+面取り+溝切り」を行う場合を説明します。1型、3型は別冊「GX形 切管用 刃物軸部品 組立要領図」をご参照ください。

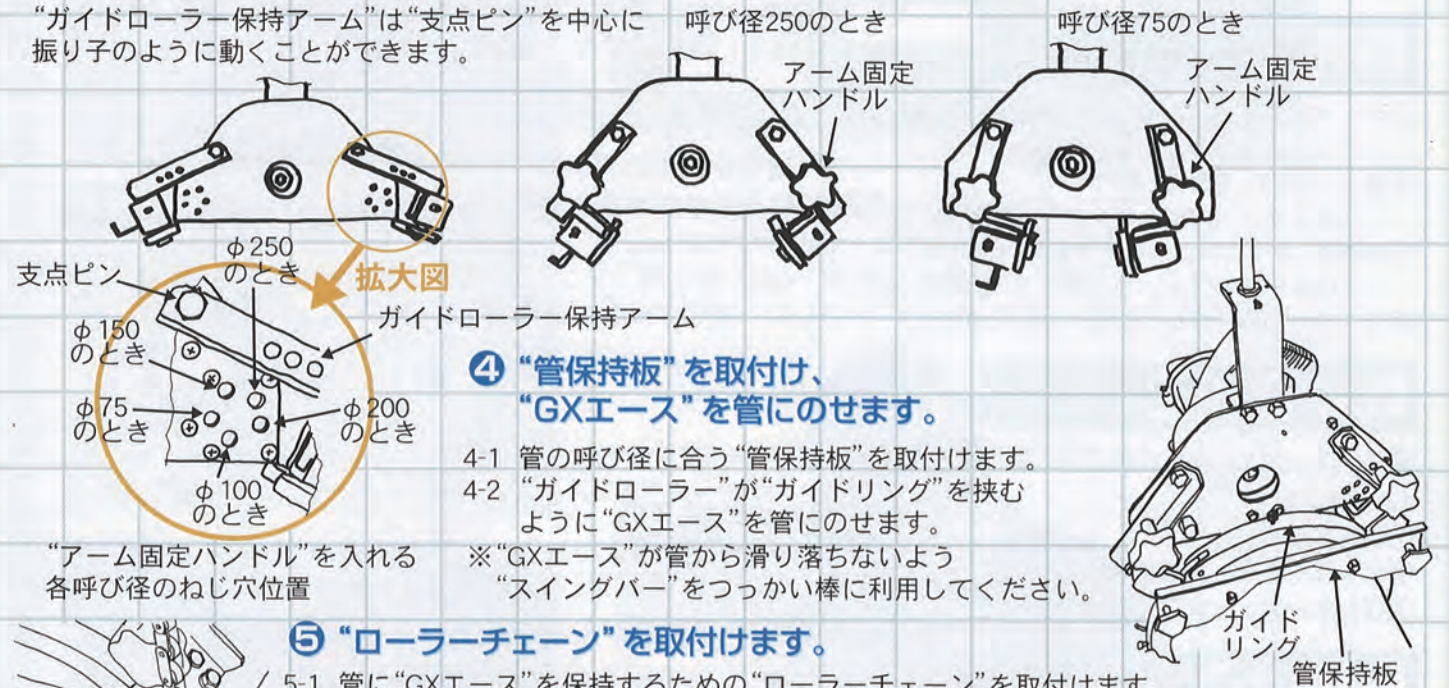
- 2-1 切断刃、面取刃、溝切刃に割れや変形がないことを確認します(刃物の取扱説明書ご参照)。
- 2-2 ①の軸に5mm×5mmのキーが取付られていることを確認します。
- 2-3 ②~⑩の部品を右図の順序でキー溝位置を合わせて①の軸に組みます(⑦が⑧側にあることを確認)。
- 2-4 ①の②側にあるレンチ掛け部に標準付属の対辺22mmのスパナをかけ、⑩を反時計回りに締付けてください。
- 2-5 その後 切断刃、面取刃、溝切刃にガタがないことを、指で触れて確認してください。

- ① 刃物軸
- ② 保持リング(内径17mm)
- ③ 切断刃
- ④ 面取刃(79D)
- ⑤ スペーサB
- ⑥ ローラーバンパー
- ⑦ 間隔リング(内径25mm)
- ⑧ 溝切刃
- ⑨ 押えフタB
- ⑩ 刃物軸ボルト
- ⑪ モーター接続板
- ⑫ モーター



③ “ガイドローラー” の位置を管の径に合せます。

- 3-1 加工する管の呼び径のねじ穴に“ガイドローラー保持アーム”の穴を合せ“アーム固定ハンドル”を入れて締付けます。
 - 3-2 “ガイドローラー保持アーム”や、ねじ穴は左右対称に位置しています。下図の説明は右側アームについてのもですが、左側アームも同様に固定してください。
- “ガイドローラー保持アーム”は“支点ピン”を中心に 呼び径250のとき 呼び径75のとき 振り子のように動くことができます。



⑥ 切断、面取り、溝切り加工を行います。

- 6-1 刃物昇降位置調整は“切込軸”の回転で行います。通常は“切込軸”(左ページ「GXエース各部名称」右側写真の上部)を反時計まわりに回して刃物部(モーター部)を上方へ開放しておいてください。
- 6-2 加工する管は軽く回転できる管台(アルミローラー付き)に乗せ、作業者が足に体重をかけて回転させます。
- 6-3 モーターのON、OFFスイッチを入れ、“GXエース”を前方へ突き出し、続いて手前へ引き寄せる動作を繰り返しながら、刃物を軽く管に接触させて加工を進めます(引き寄せる動作に合わせて管を手前に回転させてください。また“切込軸”には“スイングバー”を継ぎ足してください)。
- 6-4 加工はモーターの高速回転を保ちながら進めてください。刃物を急激に下降させる(切込量を急に増やす)と“自動停止装置”(ブレーカー)が働き、モーターが停止します。推奨作業例は裏面「取扱いご注意」をご参照ください。
- 6-5 ブレーカーが働き、モーターが停止したときはモータースイッチを切り、刃物を上昇させて、停止後30秒以上経ってからブレーカーの“復帰ボタン”を押し下げてください。この状態でモータースイッチを入れると運転を再開できます。
- 6-6 切断、面取り(溝切り)と進み、切削の火花が出なくなれば加工終了です。面取り(溝切り)が所要の寸法に加工されると、②の説明図⑥“ローラーバンパー”の回転が止まります(②の説明図⑩“接続板”の長穴から観察できます)。同時に“切込軸”の回転が重くなります。この状態から“切込軸”をさらに時計回りにまわす必要はありません。加工が終わりましたらゲージまたはノギスで加工寸法を確認してください。

