

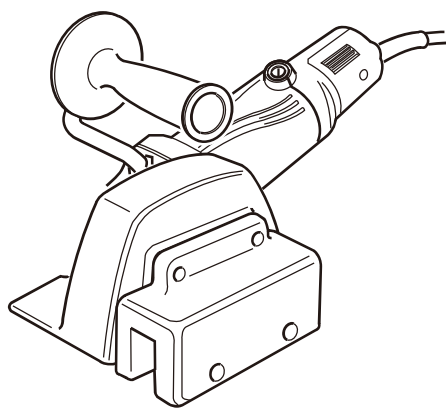
GX形ダクタイル管用切断溝切機

50/60Hz

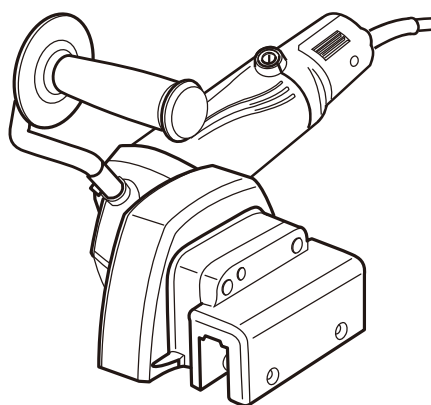
# GXグルーバー

GXG-105/GXC-105

取扱説明書



GXG-105



GXC-105



**ご使用前に必ず  
お読みください**

—お願い—

- 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。
- 安全に能率よくお使いいただくため、ご使用前に必ずこの取扱説明書を最後までよくお読みになってください。
- なお、この取扱説明書は、お使いになる方が必要なときにいつでも見られるところに大切に保管してください。

購入年月:                    年                    月

お買上げ店名:

- ・火災、感電、けが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。
- ・この取扱説明書に記載されていること以外の取り扱いをしないでください。

## 目次

安全にご使用いただくために	1
GXグルーバー使用上のご注意	3
各部の名称・標準仕様・別売品	4
作業準備	
1. 溝切刃の取付け	6
2. 切断刃の取付け	7
3. スイッチの操作方法	8
4. 作業前の確認	8
5. 管の準備	9
6. ガイドリングの取付け	9
加工作業	
1. 溝切作業	10
2. 切断作業	11
加工の確認と終了	
1. 切管寸法の確認	12
2. 加工終了	12
加工中に停止した場合	13
メンテナンス	
1. カーボンブラシの交換	14
2. 各部の点検	14
修理をご依頼の時は	14
トラブルシューティング	15
パーツリスト	
1. 溝切機 (GXG-105)	16
2. 切断機 (GXC-105)	17

### ▲ 警告, ▲ 注意, の意味について

この取扱説明書では、注意事項を ▲ 警告 と ▲ 注意 に区分していますが、それぞれ次の意味を表わします。

▲ 警告 : 誤った取扱いをした時に、使用者が死亡または重傷を負う可能性が想定される内容をしめします。

▲ 注意 : 誤った取扱いをした時に、使用者が傷害を負う可能性が想定される内容及び、物的損害のみの発生が想定される内容をしめします。

なお、「▲ 注意」に記載した事項でも、状況によっては重大な結果に結び付く可能性があります。

いずれも安全に関する重要な内容を記載しているので必ず守ってください。

・この取扱説明書を紛失または損傷された場合は、速やかに当社の代理店・販売店にご注文ください。

・品質・性能向上あるいは安全上、予告なく使用部品や仕様の変更を行う場合があります。その際には本書の内容および写真・イラストなどの一部が、本製品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。

# 安全にご使用いただくために

## ▲ 警告

- ① **使用電源は正しい電圧で使用してください。**
  - ・必ず本体の銘板に、もしくは取扱説明書に定格表示してある電圧でご使用ください。表示電圧以外の電圧で使用されますと、発熱、発煙、発火の恐れがあります。
- ② **差し込みプラグを電源に差し込む前に、スイッチがOFFになっていることを確認してください。**
  - ・スイッチがONの状態です差し込みプラグを電源に差し込むと、急に機械が動きだし思わぬ事故につながります。必ずスイッチがOFFになっていることを確認してください。
- ③ **感電に注意してください。**
  - ・濡れた手で差し込みプラグに触れないでください。
  - ・雨中や機械内部に水の入りやすい所では使用しないでください。
  - ・アースは必ず接地してください。感電の恐れがあります。
- ④ **作業場での周囲状況も考慮してください。**
  - ・雨中、湿った場所、濡れた場所、機械内部に水の入りやすい場所などでは使用しないでください。湿気はモータの絶縁を弱めたり、感電事故のもととなります。
  - ・ガソリン、シンナーなど、可燃性の液体やガスのある場所では使用しないでください。引火、爆発の恐れがあります。
- ⑤ **指定の付属品やアタッチメントを使用してください。**
  - ・取扱説明書および当社カタログに記載されている指定の付属品やアタッチメント以外のものは、使用しないでください。事故やケガの原因になります。
- ⑥ **次の場合は、本体のスイッチを切り、差し込みプラグを電源から抜いてください。**
  - ・使用しない、または、部品の交換、修理、掃除、点検をする場合。
  - ・付属品を交換する場合。
  - ・その他危険が予想される場合（停電の際も含みます）。  
プラグが差し込まれたままだと、不意に本体が作動して、事故の原因になります。
- ⑦ **異常を感じたらすぐに運転を中止してください。**
  - ・運転中、機械の調子が悪かったり、異臭や振動、異常音などに気がついた場合は直ちに機械の運転を中止してください。
  - ・取扱説明書の「トラブルシューティング」の項目に症状を照らし合わせ、該当する指示に従ってください。そのまま使用されますと、発熱、発煙、発火の恐れがあり、事故やケガの原因となります。
  - ・本体が発熱したり、発煙した場合は、むやみに分解せず、点検・修理に出してください。
- ⑧ **作業場は、いつもきれいに保ってください。**
  - ・作業台、作業場所は常に整理整頓を心がけ、十分明るくしておいてください。  
ちらかった場所や作業台は事故の原因になります。
- ⑨ **作業関係者以外は近づけないでください。**
  - ・作業員以外、本体や電源コードに触れさせたり機械の操作をさせないでください。
  - ・作業員以外、作業場へ近づけないでください。特に、子供には十分注意してください。ケガの原因になります。
- ⑩ **無理して使用しないでください。**
  - ・指定用途以外には使わないでください。安全に能率良く作業するために、本体の能力に合った作業をしてください。無理な作業は製品の損傷をまねくばかりでなく、事故の原因となります。
  - ・モータがロックするような無理な使い方はしないでください。  
発熱、発火の恐れがあります。
- ⑪ **きちんとした服装で作業してください。**
  - ・ネクタイ、そで口のあいた服、だぶだぶの衣服やネックレスなどの装身具は着用しないでください。着用している衣服のボタン、ファスナーなどはすべて閉めて作業を行ってください。回転部に巻き込まれ重大な事故やケガの原因となります。
  - ・屋外での作業の場合にはゴム手袋と滑り止めのついた履物の使用をお勧めします。すべりやすい手袋や履物は、ケガの原因になります。
  - ・長い髪は、帽子やヘアカバーなどで覆ってください。またマフラーなどを着用して作業を行わないでください。回転部に巻き込まれる恐れがあります。
  - ・作業環境により、保安帽、安全靴等を着用してください。

# 安全にご使用いただくために

## ▲ 警告

### ⑫ 無理な姿勢で作業をしないでください。

- ・常に足元をしっかりさせ、バランスを保つようにしてください。  
転倒してケガの原因になります。

### ⑬ レンチなどの工具類は、必ず取り外してください。

- ・スイッチを入れる前に、点検・調節に用いた工具類が取り外してあることを確認してください。付けたままで作動させると、事故やケガの原因になります。

### ⑭ 油断しないで十分注意して作業を行ってください。

- ・取扱方法、作業のしかた、周りの状況など、十分注意して慎重に作業してください。注意を怠ると、事故やケガの原因となります。
- ・疲れているとき、酒を飲んだとき、病気や薬物の影響、その他の理由により、作業に集中できない場合は、使用しないでください。事故やケガの原因となります。

### ⑮ 電源コードは乱暴に扱わないでください。

- ・コードを持って製品を運んだり、コードを引っ張ってコンセントから引き抜いたりしないでください。
- ・コードを高温のもの、油脂類、刃物類、角のものがたつ所に近づけないでください。
- ・コードが踏まれたり、引っ掛けられたり、無理な力を受けて損傷することがないように、配線する場所に注意してください。  
感電や、ショートして発火する恐れがあります。

### ⑯ 日頃から注意深く手入れをしてください。

- ・付属品や部品の交換は、取扱説明書に従ってください。
- ・電源コードや差し込みプラグは、定期的に点検し、損傷している場合は、お買い求めの販売店、または当社の営業所に修理を依頼してください。  
感電や、ショートして発火する恐れがあります。
- ・電源が離れているときは、電流を流すのに十分な太さの延長コードをできるだけ短くして使用します。下の表は、コードの太さ（導体公称断面積）によって、機体に使用できるコードの最大長さを示します。これ以上長いコードを使用すると、電流が十分に流れず本機の能力が落ち、故障の原因になります。

導体公称断面積	最大の長さ
1.25mm <sup>2</sup>	10m
2.00mm <sup>2</sup>	15m
3.50mm <sup>2</sup>	25m

- ・延長コードを使用する場合は、定期的に点検し、損傷している場合には交換してください。また、屋外で使用する場合には、屋外使用にあった延長コードを使用してください。感電や、ショートして発火する恐れがあります。
- ・握り部は、常に乾かしてきれいな状態に保ち、油やグリースが付かないようにしてください。すべて、ケガの原因になります。

### ⑰ 損傷した部品がないか点検してください。

- ・使用する前に、保護カバーやその他の部品に損傷がないか十分点検し、正常に作動するか、また所定機能を発揮するか確認してください。
- ・可動部分の位置調整および締め付け状態、部品の破損、取り付け状態、その他、運転に影響を及ぼすすべての箇所に異常がないか確認してください。
- ・差し込みプラグやコードが破損している機械は使用しないでください。  
感電や、ショートして発火する恐れがあります。
- ・スイッチで始動および停止操作のできない機械は、使用しないでください。
- ・破損した保護カバー、その他の部品交換や修理は、取扱説明書の指示に従ってください。取扱説明書に指示されていない場合は、お買い求めの販売店、または当社の営業所に修理を依頼してください。

### ⑱ 使用しない場合は、きちんと保管してください。

- ・乾燥した場所で、子供の手の届かない所、または鍵のかかる所に保管してください。

### ⑲ 機械の分解・修理は、専門店で依頼してください。

- ・当社の製品は、該当する安全規格に適合しているので改造しないでください。
- ・修理は、必ずお買い求めの販売店、または当社営業所にお申し付けください。  
修理の知識や技術のない方が修理すると、十分な性能を発揮しないだけでなく、事故やケガの原因になります。

# GXグルーバー 使用上のご注意

## GXグルーバー本体に関する注意（切断機、溝切機共通）

### ▲ 警告

- ① 本機には専用の刃物を使用してください。指定以外の刃物を取付けると溝切り、切断加工の精度が得られません。
- ② 本機はAC100V専用です。AC100V以外で使用されますと、発熱、発煙、発火の恐れがあります。
- ③ 運転、停止、作業方法や、付属品の取付け方など、取扱い方法をよく理解の上でお使いください。
- ④ 刃物の取付けは確実に行ってください。また取付けの際にはブレードワッシャ等に切粉などの付着物がないか確認してください。取付けが確実に行われていないと、回転時にブレが起こり、正確な加工ができないばかりでなく、事故やケガの原因となります。
- ⑤ 刃物の取付け、取外しの際は電源プラグをコンセントから抜いた状態で行ってください。不意に作動してケガや事故の原因となります。
- ⑥ 回転が完全に上昇してから材料に当ててください。刃物を材料に押し当ててからスイッチを入れると、刃物や本体を破損する場合があります。
- ⑦ 作業時は左手でフロントハンドル、右手でモータ部をしっかりと保持して、安定した姿勢で作業してください。
- ⑧ 切断中に刃物の回転が止まった場合は、すみやかにスイッチを「OFF」にし、電源プラグを抜いてから本機を切断材料からはなしてください。
- ⑨ 作業中は必ず保護メガネ、防塵マスク、耳栓、ヘルメット等を使用してください。
- ⑩ 風が強い日などには、加工時に鉄粉が飛散する可能性がありますので、適切な防護措置をとるようにしてください。
- ⑪ 使用前には刃物に異常がないか確認してください。異常がある場合はそのまま使用せずに、すみやかに新しいものと交換してください。
- ⑫ モータの定格電流値を超えるような強い力で連続して溝切り、切断作業を行うと、サーキットブレーカが作動し、モータが停止します。
- ⑬ 連続加工時間は5分を目安とし、さらに加工を行う場合はモータを15秒以上空転させ、一度冷却してから使用してください。
- ⑭ 使用中にモータからの異臭があった場合は直ちに作業を中止し、しばらくそのままモータを空転させて冷却してください。

## サーキットブレーカに関する注意

### ▲ 警告

- ① 本品は、GXグルーバー専用です。他の機械や用途には使用しないでください。また、使用電流に応じた適用機種をご使用ください。
- ② サーキットブレーカを作動復帰させる場合は、必ずGXグルーバー本体のスイッチをOFFにしてから行ってください。不意に動きだしケガや事故の原因となります。また、遮断動作後10秒以上経過してから復帰用ツマミを押してください。
- ③ サーキットブレーカは密閉構造ではありませんので、内部に水等が入るような場所では使用しないでください。誤作動を起こす恐れがあり、ケガや事故の原因となります。
- ④ サーキットブレーカが、電源コードにしっかり差し込んであるのを確認してから使用してください。
- ⑤ 外気温等の状況により、作動に若干の誤差が生じることがあります。

# 各部の名称・標準仕様・別売品

## ■各部の名称（溝切機：GXG-105）

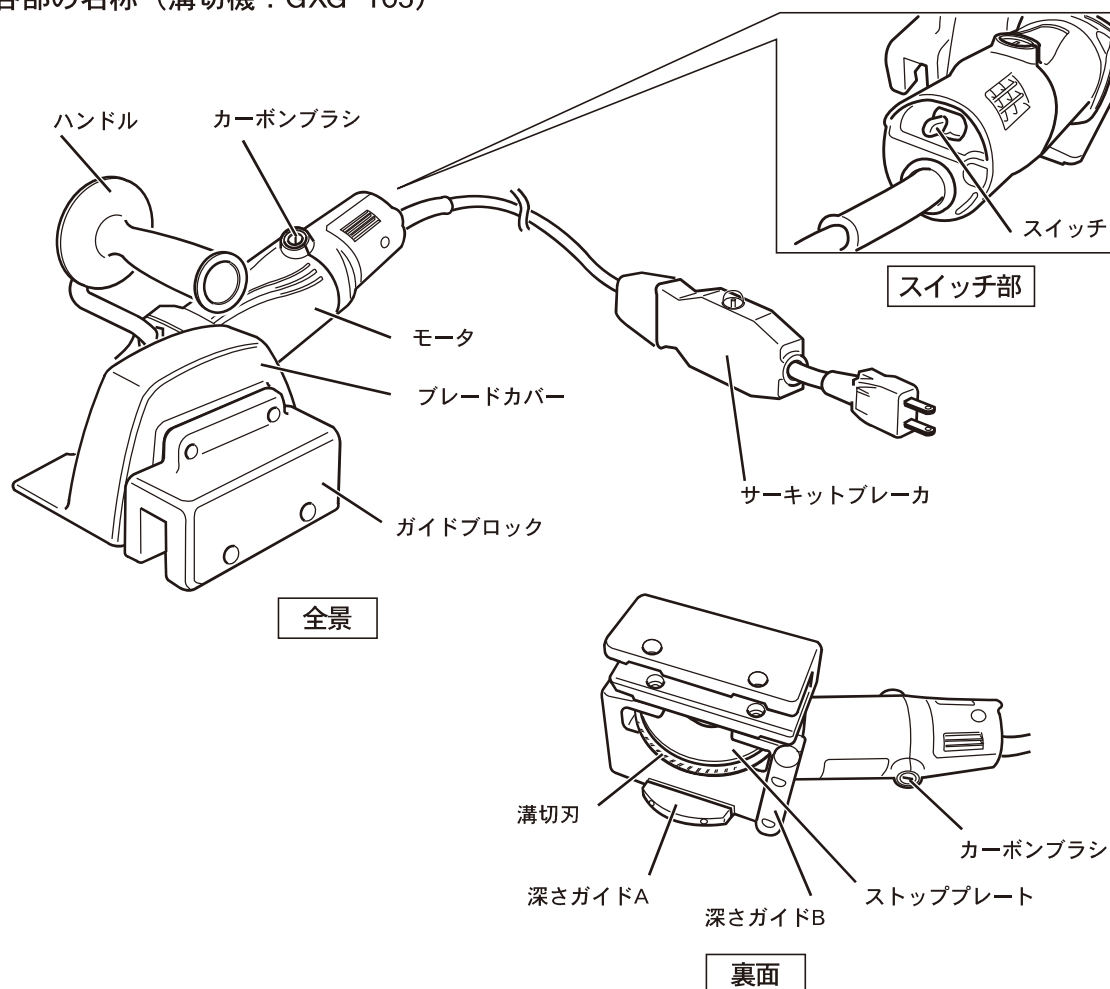


図 1

## ■標準仕様

品名	GXグルーバー溝切機	GXグルーバー切断機
形式	GXG-105	GXC-105
適応管種	GX形 ダクタイル管 呼び径 75～300・400、NS形 ダクタイル管 呼び径 75～450	
電源	AC100V 50/60Hz	
無負荷回転数	9500r.p.m.	
大きさ(L×W×H)	295×156×208	295×175×208
質量	5.3kg	4.9kg
標準付属品	・ボックスレンチ (19mm) ・六角棒スパナ (5mm) ・溝切刃 (本体に取付けてあります) ・切断刃 (本体に取付けてあります)	

表 1

## 各部の名称・標準仕様・別売品

### ■各部の名称（切断機：GXC-105）

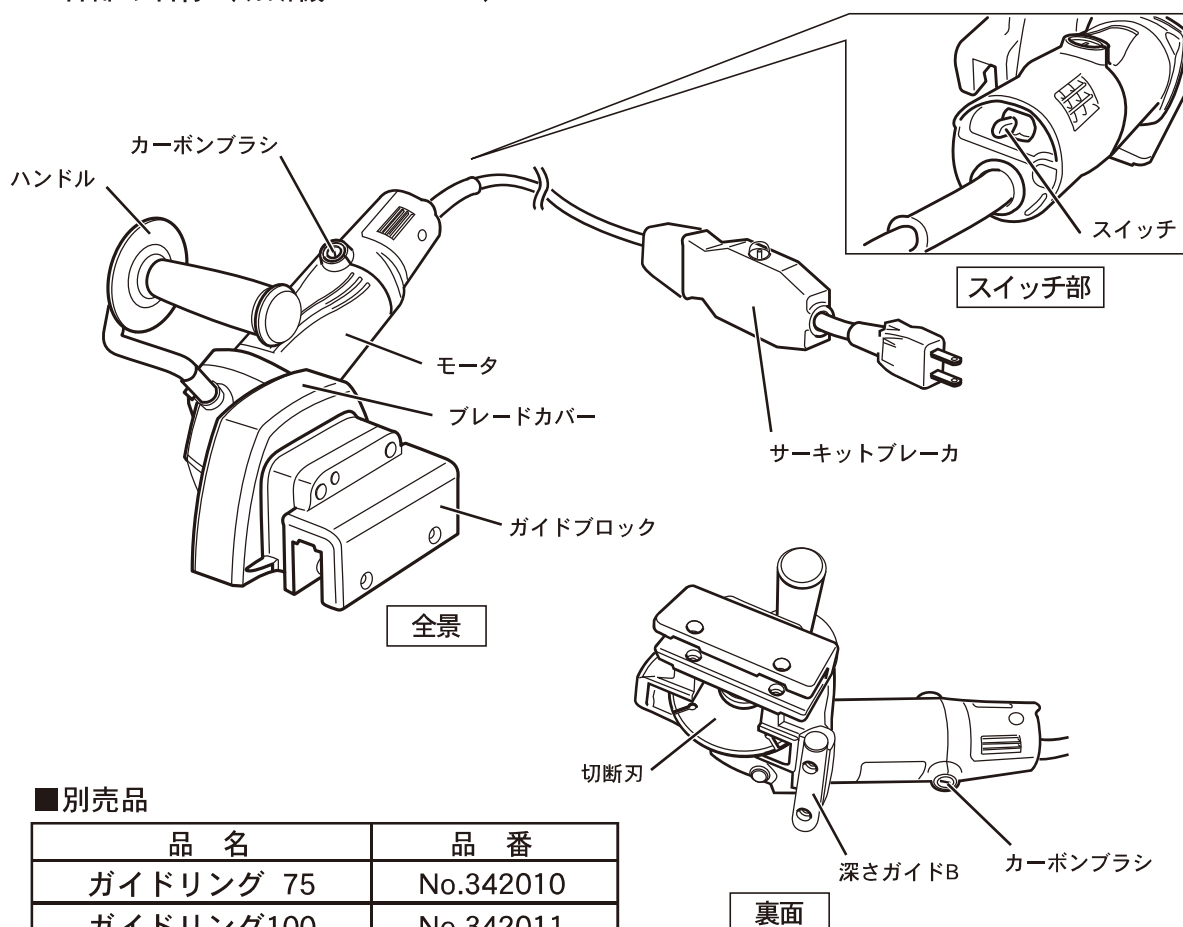


図2

### ■別売品

品名	品番
ガイドリング 75	No.342010
ガイドリング100	No.342011
ガイドリング150	No.342012
ガイドリング200	No.342013
ガイドリング250	No.342014
ガイドリング300	No.342015
ガイドリング350	No.342016
ガイドリング400	No.342017
ガイドリング450	No.342018
切断替刃 粉体ライニング用	No.460230
溝切替刃	No.460235
ローラーチェーン	No.342020
継ぎ足しチェーン	No.342022
2度切りカバー(5mmスペーサ付)	No.342025
5mm スペーサ	No.342027

表2

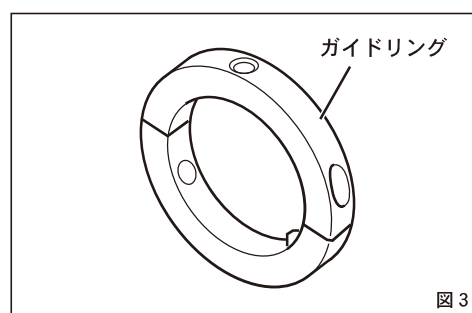


図3



# 作業準備

## 1. 溝切刃の取付け (図4~図7)

### ⚠ 警告

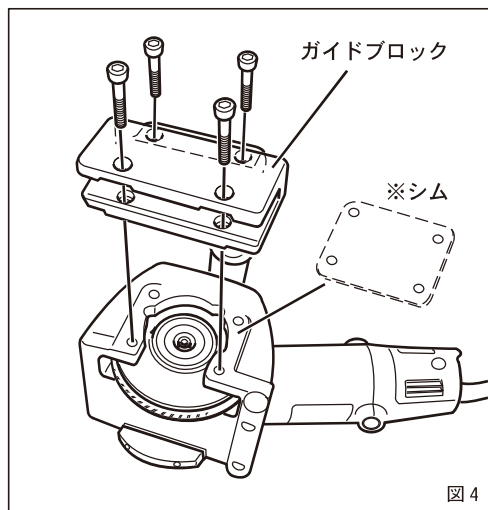
刃物の取付け、取外しの際は必ず電源プラグをコンセントから抜いた状態で行ってください。不意に起動して事故やケガの原因となります。

① 4本の六角穴付きボルトを外し、ガイドブロックを取外します。(図4)

※このとき、ガイドブロックと本体の間に、厚み調整用のシムが入っている場合があります。入っていた場合は、組付け時も同様に入れて組付けてください。

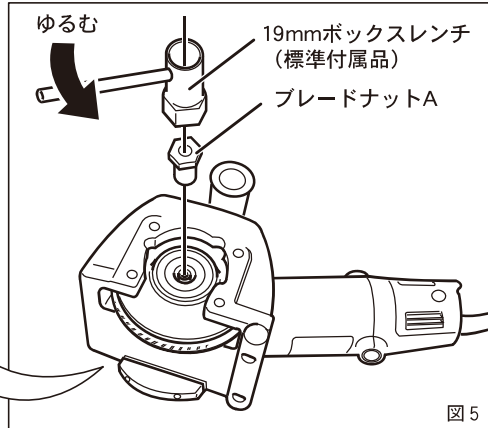
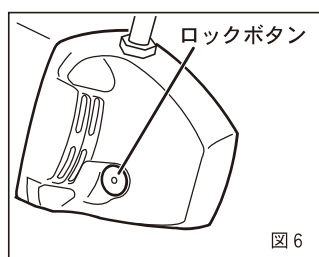
※呼び径75~300の既設管加工の場合は、ローラーチェーン(別売)を取付けてご使用ください。

※呼び径350~400の管(既設管含む)の加工の場合は、ローラーチェーン(別売)に加えて、継ぎ足しチェーン(別売)を取付けてご使用ください。



② モーターにあるロックボタンを押しながら(図6)、ブレードナットAを付属のボックスレンチで外してください。(図5)

※スパナまたはメガネレンチをお使いの場合は、19サイズをお使いください。



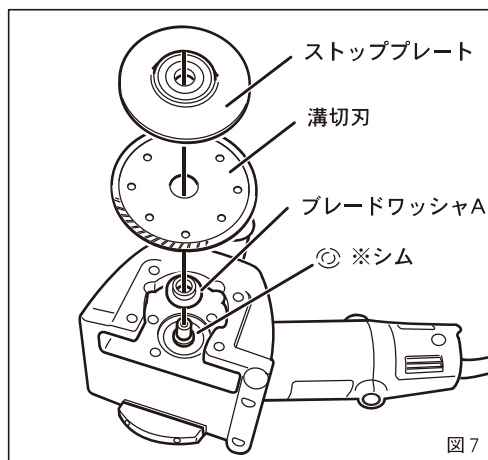
③ ストッププレート・溝切刃・ブレードワッシャAの順で取外せます。(図7)

※このとき、ブレードワッシャAの下に厚み調整用のシムが入っている場合があります。入っていた場合は組付け時も同様に入れて組付けてください。

④ 溝切刃を新しいものと交換して逆の手順で組付けてください。

※ブレードワッシャ・ブレードナットは溝切機と切断機で形状が違いますので間違えないように取付けてください。

※ガイドブロックはしっかりと取付けてください。取付けがゆるいと溝切中に動いて正確な加工ができません。





## 2. 切断刃の取付け (図8~図11)

### ▲ 警告

刃物の取付け、取外しの際は必ず電源プラグをコンセントから抜いた状態で行ってください。不意に起動して事故やケガの原因となります。

① 4本の六角穴付きボルトを外し、ガイドブロックを取外します。(図8)

※このとき、ガイドブロックと本体の間に、厚み調整用のシムが入っている場合があります。入っていた場合は、組付け時も同様に入れて組付けてください。

※呼び径300~450の加工の場合は、5mmスペーサ(別売)を取付けてご使用ください。

※GX形の呼び径75~250の加工の場合は、9.5mmスペーサ(別売)を取付けてご使用ください。

※呼び径300~450の加工の場合、2度切りカバー(別売)をご使用いただきますと作業時間の短縮が出来ます。また、刃物の寿命も伸びます。

接合形式	呼び径	管端から溝までの距離	9.5mmスペーサ	5mmスペーサ
GX形	75~250	24.5mm	必要	不要
NS形	75~250	15.0mm	不要	不要
GX形・NS形	300~450	20.0mm	不要	必要

表3

② モータにあるロックボタンを押しながら(図10)、ブレードワッシャセットを付属のボックスレンチで外してください。(図9)

※スパナまたはメガネレンチをお使いの場合は、19サイズをお使いください。

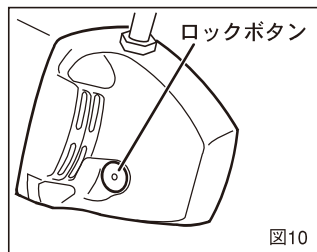


図10

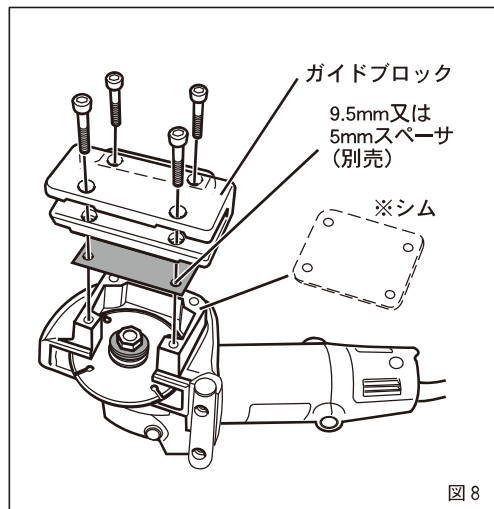


図8

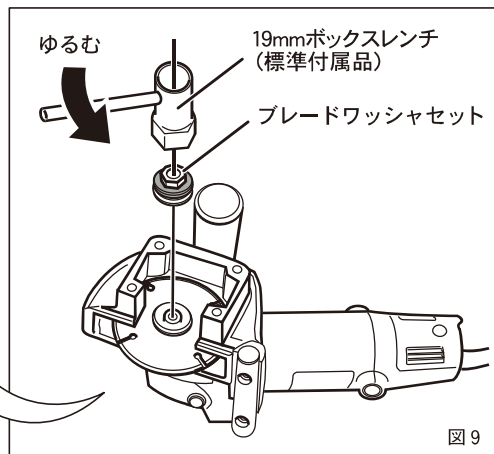


図9

③ ブレードワッシャセット・切断刃・ブレードワッシャCの順で取外せます。(図11)

※このとき、ブレードワッシャCの下に厚み調整用のシムが入っている場合があります。入っていた場合は組付け時も同様に入れて組付けてください。

④ 切断刃を新しいものと交換して逆の手順で組付けてください。

※ブレードワッシャ・ブレードナットは溝切機と切断機で形状が違いますので間違えないように取付けてください。

※ガイドブロックとスペーサはしっかりと取付けてください。取付けがゆるいと切断中に動いて正確な加工ができません。

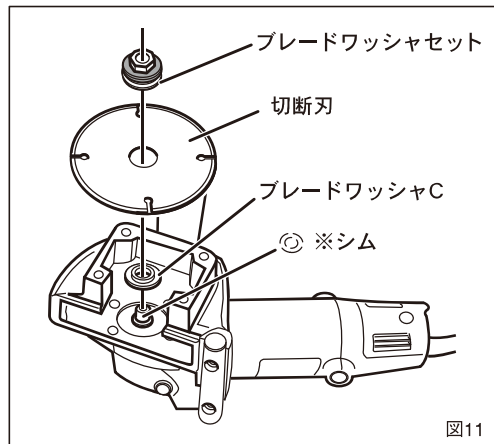


図11

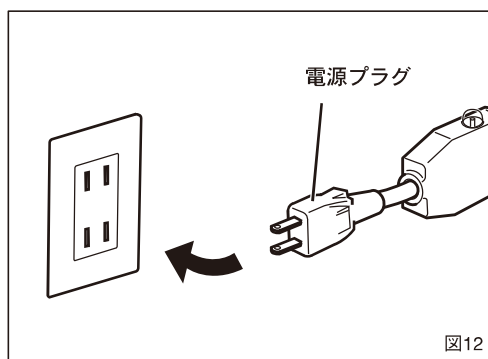
# 作業準備

## 3. スイッチの操作方法 (図12~図13)

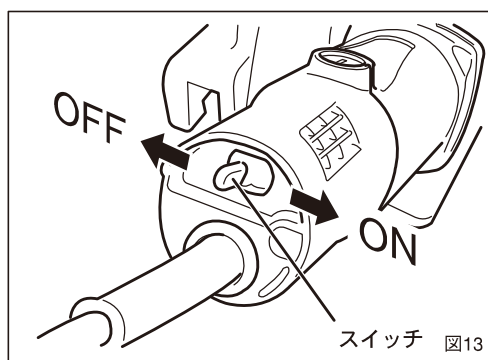
### ⚠ 警告

- ・電源プラグをコンセントに差し込む前に、本体のスイッチがOFFになっていることを確認してください。スイッチがONの状態では電源プラグを差し込むと、不意に作動し、事故やケガの原因となります。
- ・アースクリップは、ブレーカを通さずに直接アース端子等に接続してください。

①工具本体のモータ後部にあるスイッチが「OFF」になっていることを確認し、電源プラグをコンセントに差し込みます。(図12)



②スイッチを「ON」側に倒すと、刃物が回転し「OFF」側に倒すと停止します。(図13)



## 4. 作業前の確認 (図14)

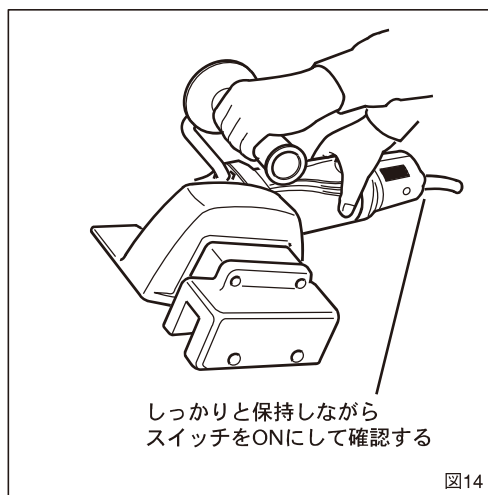
①スイッチをONにして、以下の点を確認してください。

- ・モータや回転部から異常音などがしないこと
- ・モータから異臭などがしないこと
- ・異常な振動などがなく、刃物が正常に回転していること

### ⚠ 警告

- ・異常が発見された場合はすぐにスイッチをOFFにして電源プラグをコンセントから外し、修理を行ってください。

②確認が終わったらスイッチをOFFにし、電源プラグをコンセントから一旦外しておいてください。



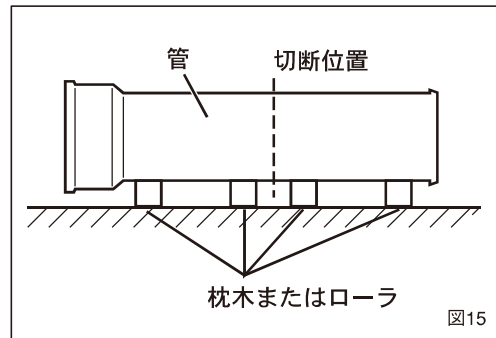
## 5. 管の準備 (図15)

①切管する管を、管が1回転できる長さの枕木、またはローラの上にセットしてください。このとき、切断後の安全性を考慮し、図15のように、切断位置の両端に枕木をセットしてください。

※切管には必ず“1種管”をご使用ください。

### ▲ 警告

枕木は管が1回転以上できる長さがあることを確認してください。作業中に管が枕木から落下すると事故やケガの原因となります。

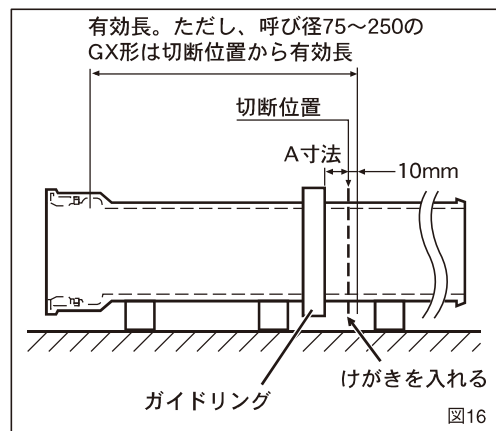


## 6. ガイドリングの取付け (図16~図18)

①切管する所定位置全周に“ケガキ”を入れ、そこから表4のA寸法離れた位置に、ガイドリングを管軸方向に対して直角に取付けてください。(図16)

接合形式	呼び径	A寸法
GX形	75 ~ 250	70 mm
NS形	75 ~ 250	60 mm
GX形・NS形	300 ~ 450	65 mm

表4

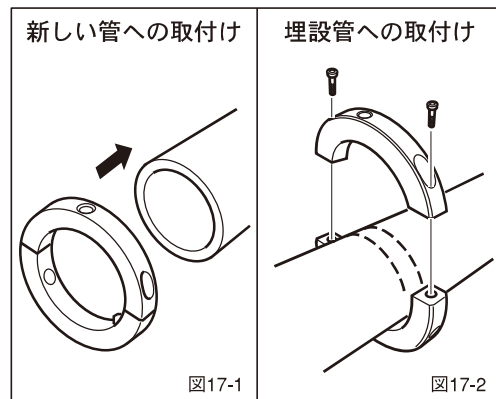


②ガイドリングにある止めねじをすべてゆるめます。

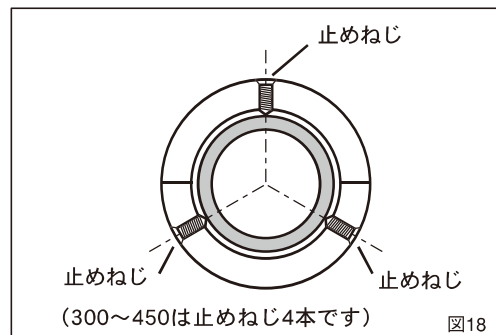
③新しい管に取付けるときは、ガイドリングを分解せず、挿し口からはめてください。(図17-1)

④埋設管に取付けるときは、ガイドリングを2つに分解しパイプにはめた後、ガイドリングを組み立てている六角穴付ボルトをしっかりと締めてください。(図17-2)

※このときに、ガイドリングの面に段差が出来ない様に注意してください。



⑤先程ゆるめておいた止めねじを均等に締め、管とガイドリングのすき間が、おおむね一定になるように取付けてください。(図18)



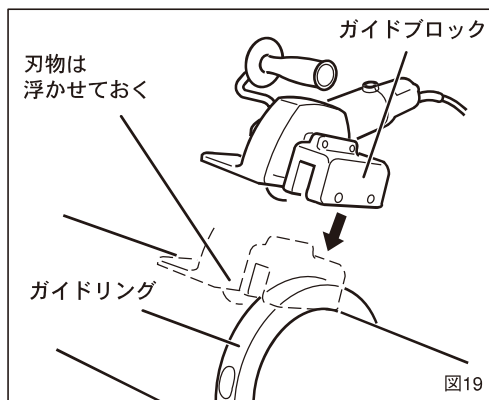
# 加工作業

## 1. 溝切作業 (図19～図21)

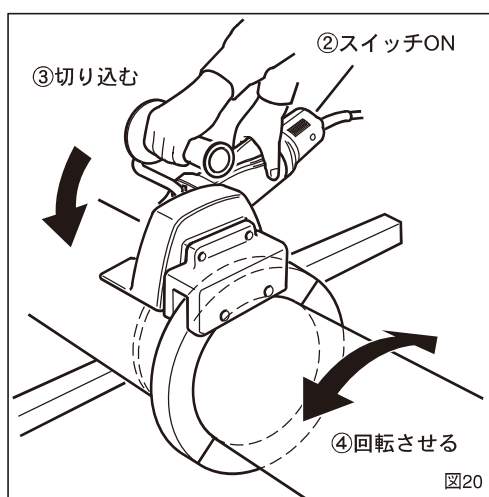
### 警告

- ・作業中は必ず保護具(防塵メガネ、防塵マスク、耳栓、ヘルメット)を着用してください。
- ・電源プラグをコンセントに差し込む前に、本体のスイッチがOFFになっていることを確認してください。スイッチがONの状態でも電源プラグを差し込むと、不意に作動し、事故やケガの原因となります。
- ・アースクリップは、ブレーカを通さずに直接アース端子等に接続してください。

- ①溝切機のガイドブロックを、ガイドリングにはめ込み、深さガイドB(P4 図1を参照)をパイプに接地させ刃物を浮かせた状態にしておきます。(図19)



- ②スイッチをONにして刃物を回転させます。(図20)
- ③刃物を鉄管に徐々に切り込ませ、ストッププレートが鉄管にあたるまで送ります。このとき切込みが早すぎるとモータに過負荷がかかり、ブレーカが落ちてモータが停止します。



- ※ブレーカが落ちた場合はP.13の「加工中に停止した場合」の項を参照し、復帰させてください。
- ④ストッププレートが鉄管から離れないよう押さえつけながら、鉄管を回転させて溝切加工を行ってください。
- ⑤作業が終了したら、工具体体のスイッチをOFFにし、電源プラグをコンセントから抜いておいてください。

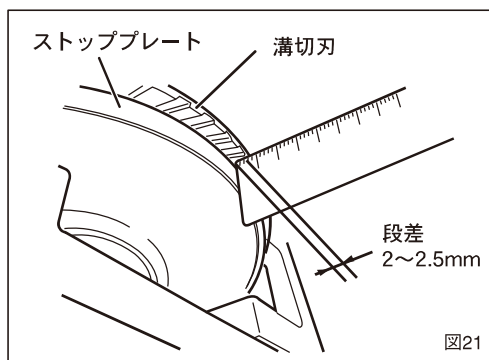
※溝切加工は、鉄管に対し1周加工しただけでは部分的に溝が浅くなる場合があるので、火花がでなくなるまで行ってください。(最低3周は回してください。)

※溝切機のストッププレートが正規(段差2~2.5mm)に取付けられていることを確認してください。(図21)

※溝切加工終了後、切断終了までガイドリングを取外さないでください。

※ブレーカは取外さないでください。過負荷がかかった場合ブレーカがないとモータが焼損します。

※5分以上連続して負荷をかける場合は、一度モータを空転させ冷却してから使用してください。

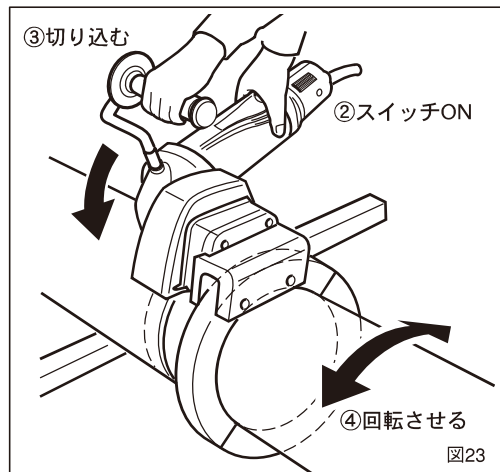
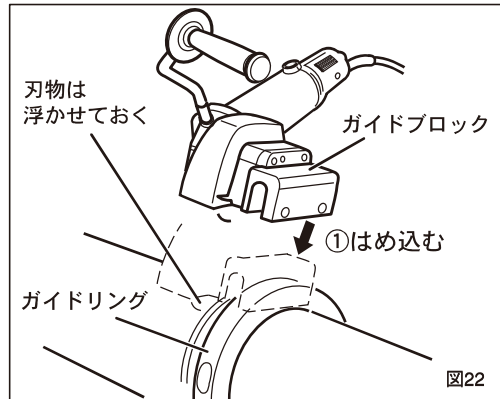


## 2. 切断作業 (図22～図24)

### 警告

- ・作業中は必ず保護具(防塵メガネ、防塵マスク、耳栓)を着用してください。
- ・電源プラグをコンセントに差し込む前に、本体のスイッチがOFFになっていることを確認してください。スイッチがONの状態電源プラグを差し込むと、不意に作動し、事故やケガの原因となります。
- ・アースクリップは、ブレーカを通さずに直接アース端子等に接続してください。

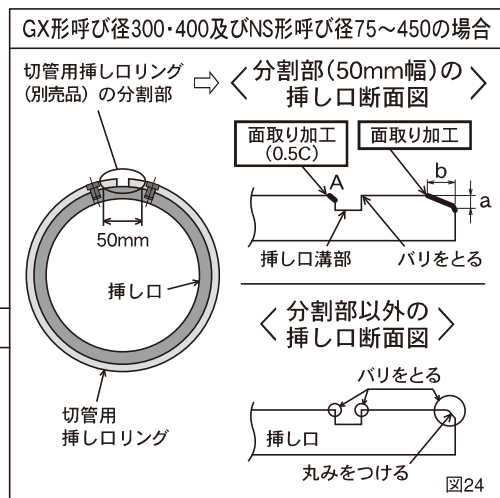
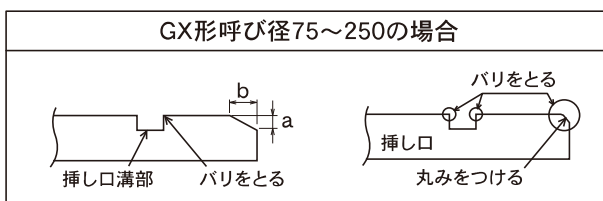
- ①切断機のガイドブロックをガイドリングにはめ込み、深さガイドB(P5図2を参照)をパイプに接地させ刃物を浮かせておきます。(図22)
  - ②スイッチをONにして刃物を回転させます。(図23)
  - ③刃物を鉄管に徐々に切込ませ、切断刃を鉄管に貫通させてください。このとき切込みが早いとモータに過負荷がかかりブレーカが落ちます。
- ※ブレーカが落ちた場合はP.13の「加工中に停止した場合」の項を参照し、復帰させてください。
- ④ガイドリングに沿って鉄管を回転させながら、全周にわたって切断加工を行なってください。
  - ⑤作業が終了したら、工具本体のスイッチをOFFにし、電源プラグをコンセントから抜いておいてください。
  - ⑥やすりまたはグラインダー等を使用して、加工時に発生したバリをとり、挿し口端面に面取り(丸みをつける)を行なってください。
- また、図24の、切管用挿し口リング(別売品)の分割部が位置する箇所(幅50mm)の挿し口端面には、表5の寸法で面取りを行なってください。挿し口溝部(A部)には0.5C程度の面取りを行なってください。



接合形式	呼び径	a	b
GX形	75～250	3 mm	3 mm
NS形	75～250	2 mm	4 mm
GX形・NS形	300～450	3 mm	6 mm

表 5

- ※切断加工、バリ取りおよび面取り終了後も切管寸法確認終了までガイドリングを取外さないでください。
- ※ブレーカは取り外さないでください。過負荷がかかった場合ブレーカがないとモータが焼損します。
- ※切断完了付近で切断刃が切断部両端に挟み込まないように注意してください。
- ※5分以上連続して負荷をかける場合は、一度モータを空転させ冷却してから使用してください。



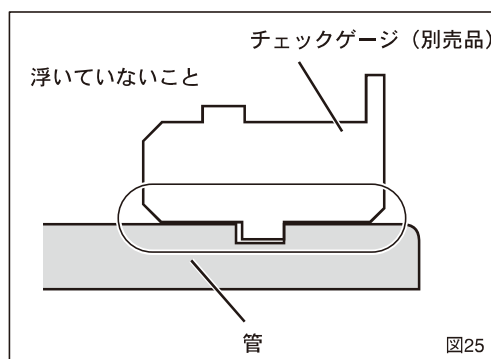
# 加工の確認と終了

## 1. 切管寸法の確認 (図25～図26)

所定の寸法になっているかを専用のチェックゲージ (別売品) を用いて必ず確認してください。  
(下記の2点をチェックしてください)

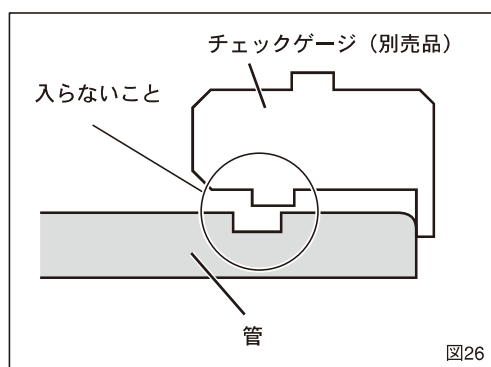
- ①チェックゲージを加工後の溝に入れて、挿し口全周にわたって浮かないことを確認します。(図25)

※もし、チェックゲージが浮くことがあれば、溝が浅いので、鉄管にセットしたままのガイドリングに、溝切機をはめ込み再度溝切加工を行ってください。



- ②チェックゲージが溝と挿し口端面の間に入らないことを確認します。(図26)

※もし、チェックゲージが入ることがあれば、挿し口端面から溝までの距離が短いので原因を確認し、新たに挿し口加工をやり直してください。



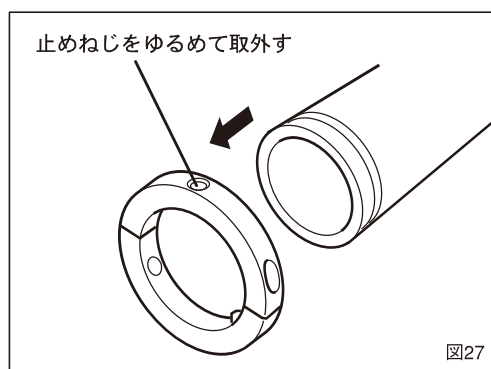
## 2. 加工終了 (図27)

- ①チェックが完了したら、ガイドリングを固定している六角穴付きボルトをゆるめ、ガイドリングを取外してください。

※ガイドリングは必ず切管寸法のチェックが終わってから取外してください。

※挿し口加工した部分には、ダクタイトル鉄管切管鉄部用塗料 (端面・テーパ部・溝部用) で塗装してください。

※切管用挿し口リングの取付けについては、日本ダクタイトル鉄管協会発行「GX形ダクタイトル鉄管接合要領書 (適用呼び径75～450)・VI 切管時の施工要領 (P45～)」に従って作業をしてください。

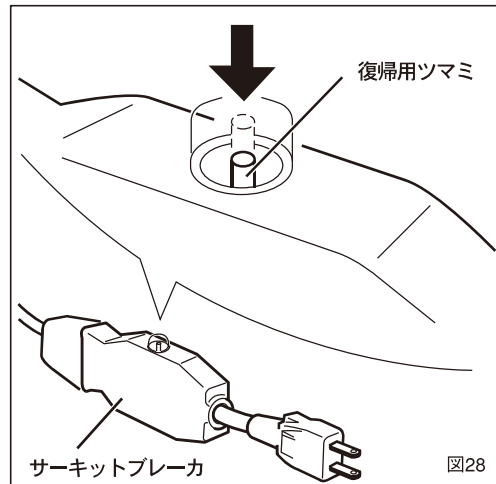


## 加工中に停止した場合

### 1.加工中に停止した場合 (図28)

加工中に無理な力が加わったり、刃物か管にかみ込んだりすると、サーキットブレーカが作動してモータが停止します。停止した場合は以下の手順に従って復帰させてください。

- ① 工具本体のスイッチをOFFにする。
- ② そのまま10秒程度、冷えるのを待つ。
- ③ 復帰用ツマミを押すと元の状態に戻る。  
(冷えていない状態では戻りません)
- ④ 機体を冷却させるため、モータを15秒以上空転させてから使用してください。



#### ⚠ 警告

工具本体のスイッチは必ずOFFにしてからサーキットブレーカを復帰させてください。不意に起動し、事故やケガの原因となります。



# メンテナンス

## 警告

- ・点検・手入れをする時には、必ずスイッチをOFFにし、さらに差し込みプラグを電源から抜いて作業してください。接続をしたままでは不意に作動して、ケガの原因になります。
- ・点検・手入れの時に異常が発見されたら、「トラブルシューティング」の項目に症状を照らし合わせ、該当する指示にしたがってください。そのまま使用されますと、発熱、発煙、発火の恐れがあり、事故やケガの原因となります。

## 1.カーボンブラシの交換 (図29)

カーボンブラシは定期的に点検し、限度以上に摩耗している場合は新しいものと交換してください。  
※カーボンブラシは2コで1組になっています。交換の際は両方とも交換してください。

型 式	カーボンブラシ
GXG-105 GXC-105	工機ホールディングス株式会社製 No21

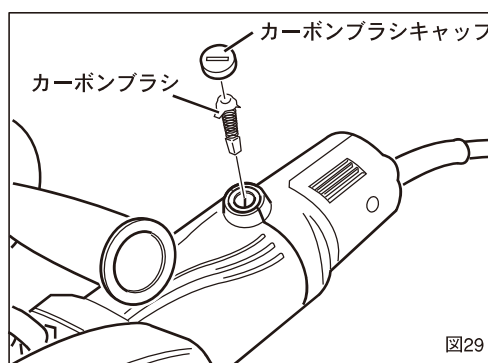


図29

## 2.各部の点検

- ①各部のねじに緩みがないことを確認してください。緩んでいる場合は締め直してください。
- ②各部に破損など異常がないか確認してください。異常がある場合は使用を中止し、すみやかに修理を行ってください。
- ③刃物の取付けに異常がないことを確認してください。また刃物が摩耗している場合は新しいものと交換してください。(交換の手順はP.6、7参照)
- ④溝切機のストッププレートがスムーズに回転することを確認してください。

## 修理をご依頼のときは

本機は、厳密な精度で製造されています。もし正常に作動しなくなった場合には、決して自分で修理をせず、下記のところにご依頼ください。

最寄りのクボタパイプテック製品取扱店

その他、部品ご購入の場合、あるいは取扱い上でご不明の点がありましたら遠慮なくお問い合わせください。

メンテナンス部品の  
保有期間について

本製品のメンテナンス部品の供給は製造停止後7年とします。ただし電子部品は5年とします。

# トラブルシューティング

## ⚠ 警告

- ・該当する項目や指示がない場合は、ご自分で分解したり修理したりしないでください。
- ・該当する項目や指示がない場合、あるいは「修理・サービスを依頼してください。」の指示がある場合には、必ずお買い求めの販売店、当社にお申し付けください。
- ・修理の知識や技術のない方が修理すると、十分な性能を発揮しないだけでなく、事故やケガの原因になります。製品に異常が生じたときは、次の点をお調べの上お買い上げの販売店、または当社にご連絡ください。

症 状	原 因	対 策
モータが回らない。	コンセントが電源プラグに差し込まれていない。	コンセントが電源プラグに差し込まれていない。
	モータが故障している。	修理、サービスを依頼してください。
	ブレーカが作動している。	ブレーカの復帰用ツマミを押す。(P.13参照)
切れにくい。 (刃物の回転が遅い)	刃物の取付けがゆるい。	ボックスレンチを使用して、しっかり締め直してください。
	溝切刃の回転方向が逆になっている。	回転方向を確認し、正しい回転方向に取付け直してください。
	刃物の目がつぶれている。又は刃物の寿命。	刃物を新品と交換してください。
	モータが故障している。	修理、サービスを依頼してください。
	切断物に対して斜めに切っている。	切断物に対して直角に切ってください。
溝の深さが所定より浅い	溝切加工が不十分。	溝切機のストッププレートが鉄管にあたるまで加工してください。
	溝切刃が摩耗している。	新品の溝切刃と交換してください。
	溝切刃の取付けがゆるい。	しっかり締め直してください。
溝の幅が所定より広い	ガイドリングが管にしっかりと固定されていない。	ガイドリングの止めねじをしっかりと締め直してください。
	溝切刃の取付けがゆるい。	しっかり締め直してください。
	溝切機のガイドブロックの取付けがゆるい。	ガイドブロックを取付けている六角穴付きボルトをしっかりと締め直してください。
溝から挿し口端面までの距離が所定より短い、長い	ガイドリングが管にしっかりと固定されていない。	ガイドリングの止めねじをしっかりと締め直してください。
	溝切刃の取付けがゆるい。	しっかり締め直してください。
	切断刃の取付けがゆるい。	しっかり締め直してください。
	溝切機または切断機のガイドブロックの取付けがゆるい。	ガイドブロックを取付けている六角穴付きボルトをしっかりと締め直してください。
溝切機、切断機がガイドリングにそってスムーズに動かない	ガイドリングの分割部に段差ができています。	段差ができないように取付け直してください。
	ガイドリングの取付けが管軸方向に対して直角になっていない。	ガイドリングを管軸方向に対して直角に取付けてください。

表 6

# パーツリスト (溝切機 GXG-105)

図30

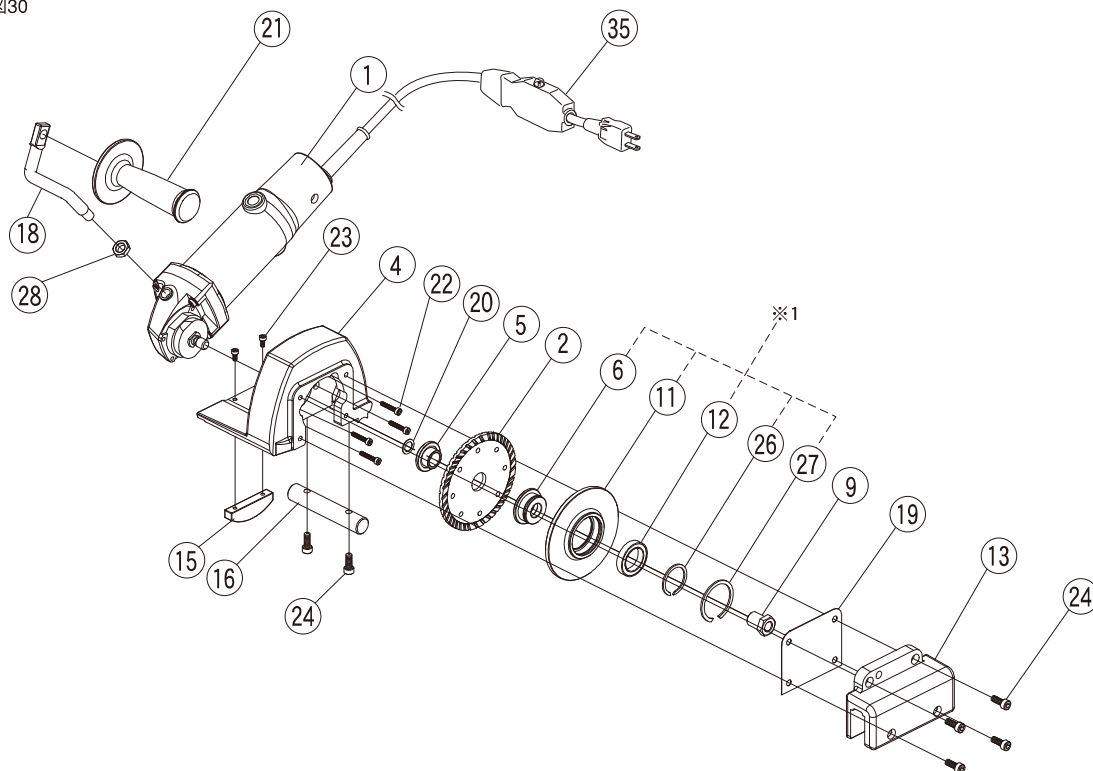


表7

部品番号	部品名	個数	備考
1	CH03 モータ PDH100J特殊ギヤ	1	
2	XD560S 溝切刃	1	
3			
4	RK01 ブレードカバー	1	
5	RK02 ブレードワッシャ A	1	
6	RK03 ブレードワッシャ B	1	※1
7			
8			
9	RK06 ブレードナット A	1	
10			
11	RK08 ストッププレート	1	※1
12	Z06B ベアリング 6806LLB	1	※1
13	RK09 ガイドブロック	1	
14			
15	RK11 深さガイド A	1	
16	RK12 深さガイド B	1	
17			
18	RK14 ハンドル軸	1	
19	RK15 シム 84×68-0.5	(1)	
20	RK16 シム 16-0.5	(1)	
21	CH14 サポートハンドル	1	
22	W0490 六角穴付きボルト M4×25	4	
23	W0410 六角穴付きボルト M4×8	2	
24	W06M0 六角穴付きボルト M6×16	6	
25			
26	WX180 軸用同芯止め輪 30	1	※1
27	WXA70 穴用同芯止め輪 42	1	※1
28	WD100 六角低ナット M10	1	
29			
30	1V81 銘板シール A	1	
31			
32	1V83 モータシール	1	
33	1V84 注意シール A	1	
34	1V85 注意シール B	1	
35	CE25S サーキットブレーカ 8A	1	
36			
37			
38			
39			
40			

※1 ⑥⑪⑫⑳㉔㉔は組立てセット品

# パーツリスト (切断機 GXC-105)

図31

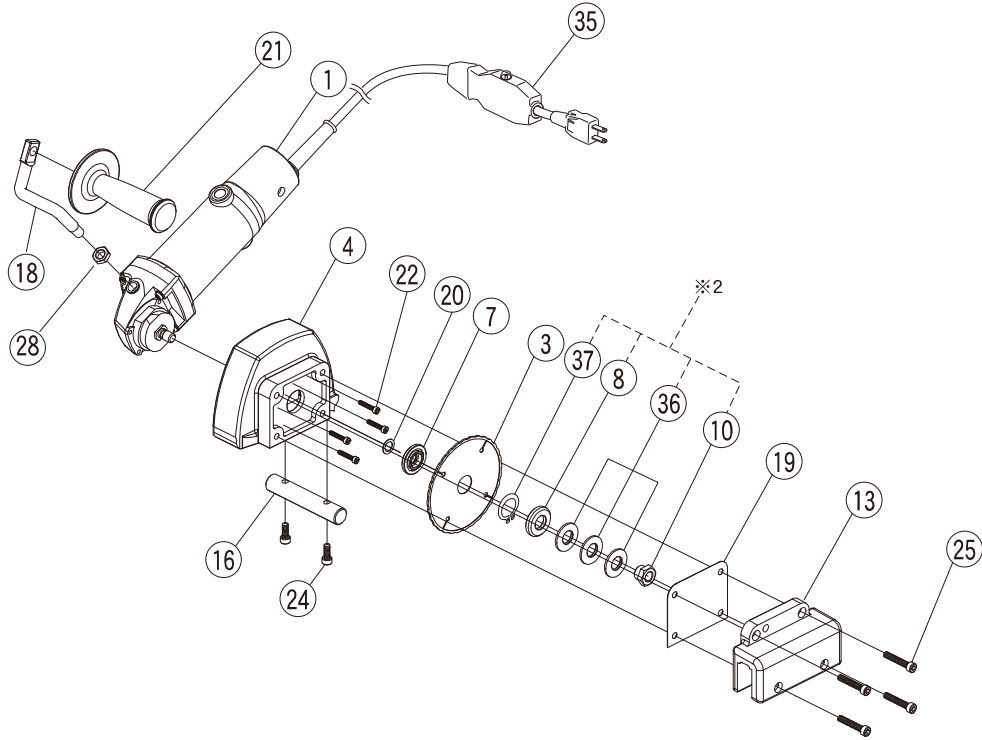


表8

部品番号	部品名	個数	備考
1	CH03	PDH100J 特殊ギヤ	1
2			
3	XDK10S	切断刃	1
4	RK28	ブレードカバー C	1
5			
6			
7	RK04	ブレードワッシャ C	1
8	RK05	ブレードワッシャ D	1 ※2
9			
10	RK07	ブレードナット B	1 ※2
11			
12			
13	RK09	ガイドブロック	1
14			
15			
16	RK12	深さガイド B	1
17			
18	RK14	ハンドル軸	1
19	RK15	シム 84×68-0.5	(1)
20	RK16	シム 16-0.5	(1)
21	CH14	サポートハンドル	1
22	W0490	六角穴付きボルト M4×25	4
23			
24	W06M0	六角穴付きボルト M6×16	2
25	W0630	六角穴付きボルト M6×20	4
26			
27			
28	WD100	六角低ナット M10	1
29			
30			
31	1V82	銘板シール B	1
32	1V83	モータシール	1
33	1V84	注意シール A	1
34	1V85	注意シール B	1
35	CE25S	サーキットブレーカ 8A	1
36	WJ300	重荷重用サラバネ 呼び16	3 ※2
37	WW150	軸用C形止め輪	1 ※2
38			
39			
40			

※2 ⑧⑩⑳㉔㉔は組立てセット品

**株式会社クボタ建設 関連商品営業部**

〒273-0018 千葉県船橋市栄町2-16-1  
TEL. 047-401-5003

●商品の仕様は予告なく変更することがあります。

1V860-J9
2001D 0500

## GXグルーバー用部品 シムについてのご注意

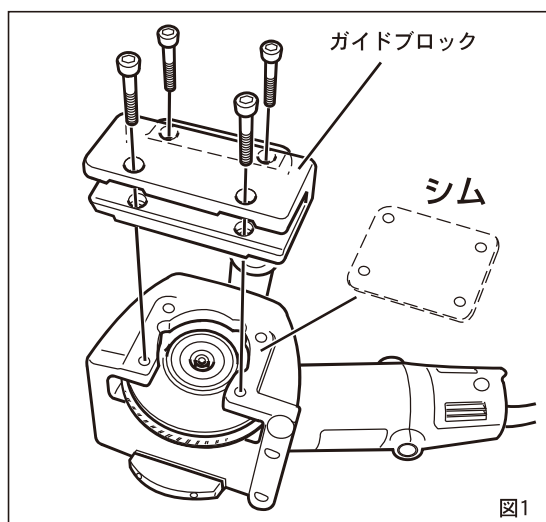


図1

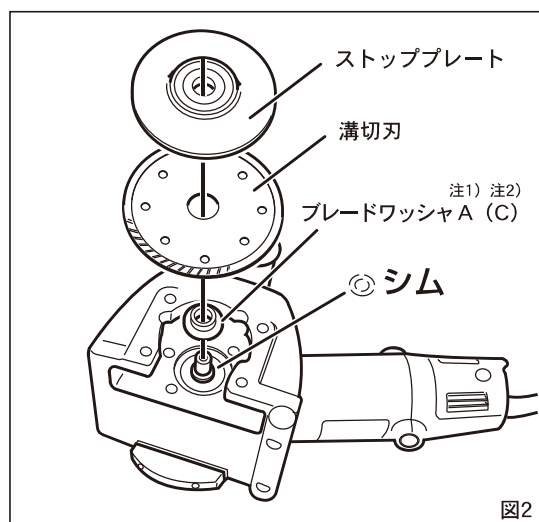


図2

### ■シムの取外し・取付け

シムは、ガイドブロック～溝切(切断)刃～グルーバー本体間の製造誤差を解消するための調整部品です。製造誤差の状況により入っているものと入っていない製品があります。

シムが入っている製品で、溝切(切断)刃の取付け等のために一時的にシムを外した際には必ずシムを入れて組立てください。シムを入れ忘れると施工精度が保てません。

なお、シムと5mmスペーサ又は9.5mmスペーサ(別売)は別の品物であり、用途も異なります。シムが入っていた場合は、5mmスペーサ又は9.5mmスペーサ(別売)を取付ける時も同様にシムを入れて組立てください(図3参照)。

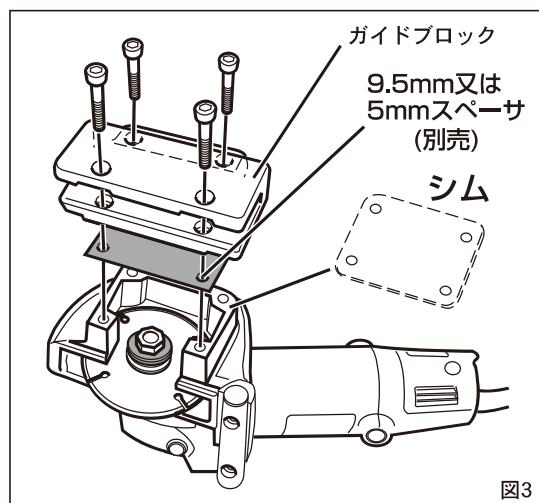


図3

### ■仕様

部品名	シム 84×68-0.5	シム 16-0.5
参照図	図1	図2
適用呼び径	GX形・NS形 75～450	GX形・NS形 75～450
大きさ	84×68 厚さ0.5	φ16 厚さ0.5
用途	ガイドブロックと本体の間の厚み調整	ブレードワッシャA <sup>注1)</sup> またはC <sup>注2)</sup> とモーターの間の厚み調整
取付ける機械	GXグルーバー溝切機 GXグルーバー切断機	GXグルーバー溝切機 GXグルーバー切断機

注1) GXグルーバー溝切機の場合 注2) GXグルーバー切断機の場合

## 株式会社クボタ建設 関連商品営業部

〒273-0018 千葉県船橋市栄町2-16-1  
TEL. 047-401-5003

4V570-J6  
1912D 0500

●商品の仕様は予告なく変更することがあります。