

Asada

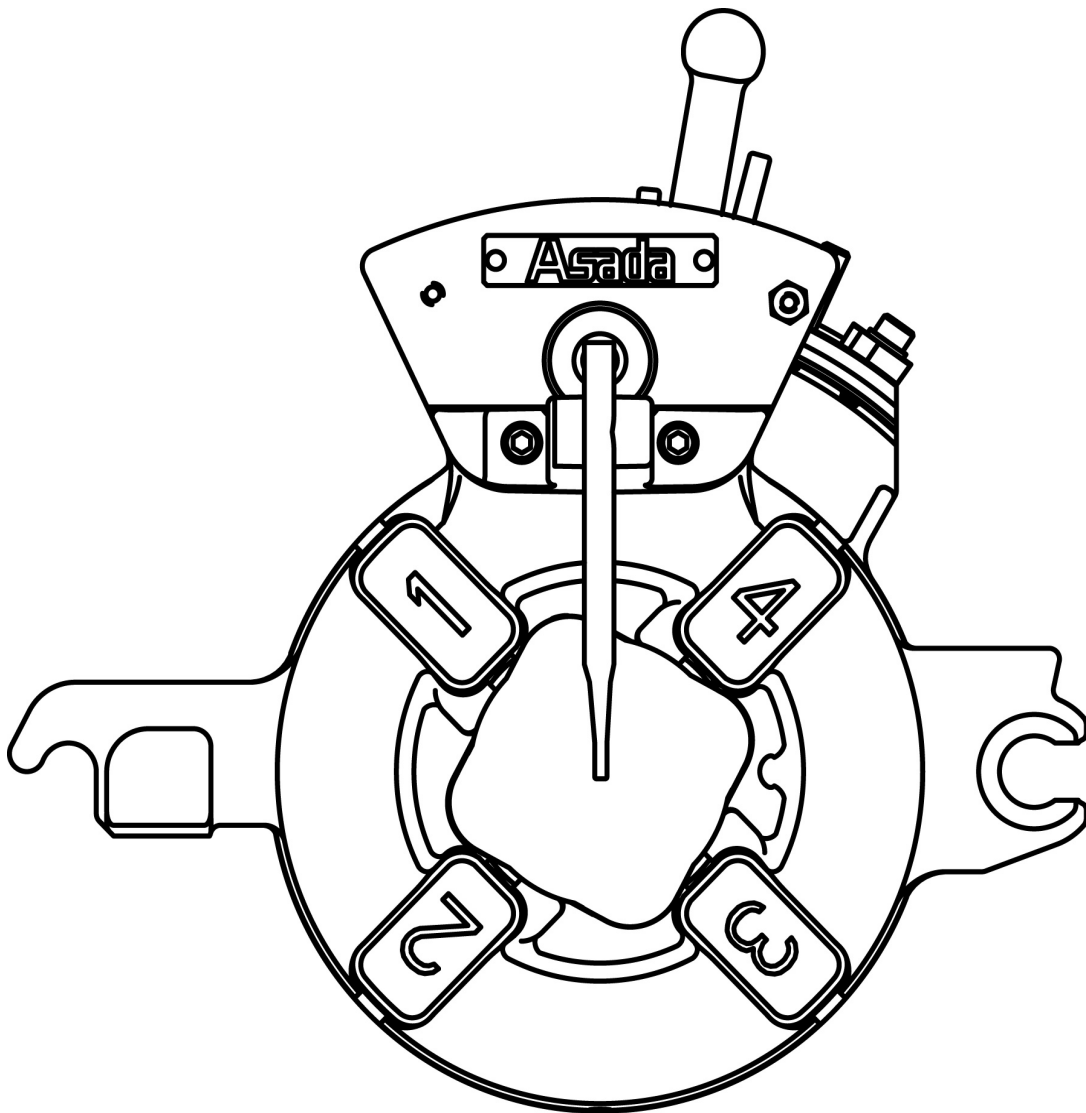
環境を守る親切ツール

ビーバーダイヘッド

BEAVER DIE-HEAD

取扱説明書

INSTRUCTION MANUAL



〔ご使用前には必ず本書をお読みください。〕

〔Read through this manual carefully before using the machine〕

ビーパーダイヘッド

★ご使用上の注意

1. パイプ端面が、傾斜しているものには使用しないでください。
2. ダイヘッドを土、砂の上には置かないでください。
3. ダイヘッドを投げたりして乱暴に扱わないでください。
4. 錆の発生原因となりますので雨の中に放置しないでください。
5. 長期間使用しない場合は、防錆処置して保管してください。
6. チェーザは、所定の物を使用してください。
7. Tハンドルをハンマー等で叩かないでください。
8. ねじ切オイルは、アサダねじ切オイルをお使いください。

★Cautions

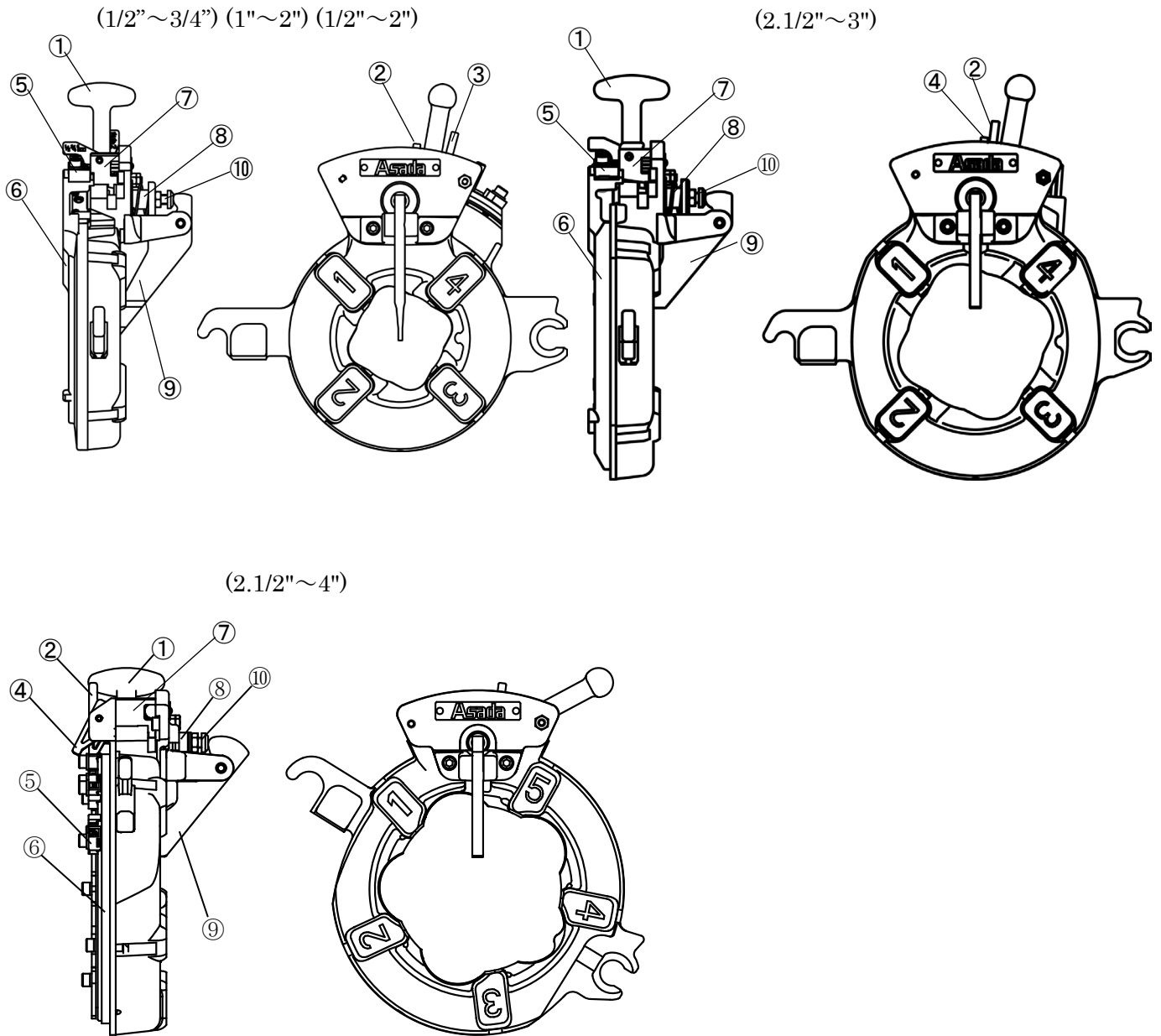
1. Do not use the Die-Head for threading on pipes which have slant pipe-end.
2. Do not place Die-Heads directly on the ground.
3. Handle Die-Heads carefully.
4. In order to keep from rusting, do not leave Die-Heads on rain.
5. If a Die-Head is not to be used for a long time, coat it with rust a preventive agent and store it in a dry, clean place.
6. Use Dies of specified types.
7. Do not tap the T-handle with a hammer etc.
8. Use genuine ASADA Threading Oil.

★ 目次 Contents

●ダイヘッド各部の名称 Die-Head Parts Name	P2
●チェーザの取り付け・取り外し Removing and installing Dies	P3
●ダイヘッドの交換 Replace Die-Head	P4
●ねじサイズの変更 Changing the thread size	P4
●ねじ長さの調整 Setting the thread length	P5
●ねじ深さの調整 Setting the thread depth	P5
●2段切りの方法 Two-Step threading	P6

BEAVER DIE-HEAD

★ダイヘッド各部の名称 Die-Head Parts Name



No.	名称	Name
①	Tハンドル	T-Handle
②	位置決めプレート(銀色)	Selector Pin (silver)
③	位置決めプレート(黒色)	Selector Pin (black)
④	二段切りプレート	Two-Step Treading Pin
⑤	位置決めブロック	Selector Block
⑥	カム板	Cam Plate
⑦	倣い本体	Profile Body
⑧	倣いピン	Profile Pin
⑨	ロックングレバー	Locking Lever
⑩	アジャストボルト	Adjust Bolt

ビーパーダイヘッド

1) チェーザの取り付け・取り外し

Removing and installing Dies

▲ 注意/ Caution

◆チェーザの刃で手を切らないように、手袋をはめて作業をしてください。

Wear gloves in to order prevent cut injuries to the hands caused by the Dies!

<取り外し Removing>

- ① ロッキングレバーをA方向に引き、開放状態してください。

(図1)

Pull Locking Lever toward A to open Dies.(fig.1)

- ② 位置決めプレート(銀)をチェーザ用位置決めブロックに入れます。(図2)

Set Selector (silver) Pin into the Dies Selector Block.

(fig.2)

- ③ ダイヘッドが下りている場合は、上からチェーザ番号1, 4を抜きます。

When the Die-Head is lowered, pull out Dies Nos. 1 and 4 from above.

- ④ ダイヘッドを持ち上げて起こし、チェーザ番号2, 3を下へ抜きます。

Lift and remove the Die-Head and pull Dies Nos. 2 and 3 downward.

<取り付け Installing>

▲ 注意/ Caution

◆ダイヘッドとチェーザの番号が合っていないと正しいねじが切れません。

Precise thread-tapping is only possible if the number on the slot of the Die-Head corresponds with the number on the Dies!

- ① ロッキングレバーをA方向に引き、開放状態にしてください。

(図1)

Pull Locking Lever toward A to open Dies.(fig.1)

- ② 位置決めプレート(銀)をチェーザ用位置決めブロックに入れます。(図2)

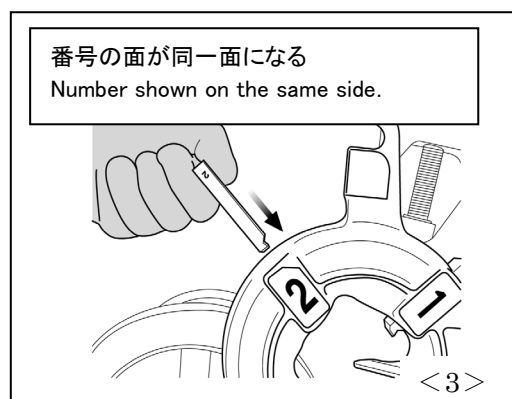
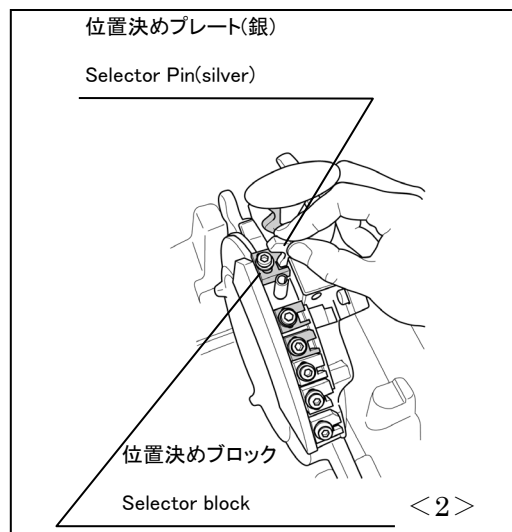
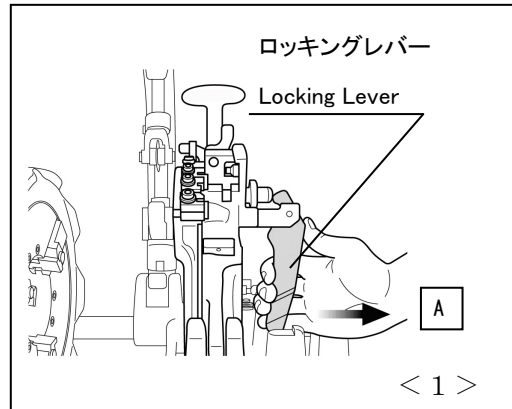
Set Selector Pin(silver) into the Dies Selector Block.(fig.2)

- ③ 各ダイヘッドの番号と同じ番号のチェーザをカチと音がするまで挿入します。

Insert the Dies with the same number as that of each Die-Head until click sound is heard.

- ④ このときダイヘッドとチェーザの番号が同一面にくるようにします。(図3)

Make sure the numbers of Die-Head and Dies show on the same side. (fig.3)



2) ダイヘッドの交換

Replace Die-Head

▲ 注意/ Caution

◆ダイヘッドを下へ降ろすときに指をはさまないように、手の位置に注意してください。

Watch the position of your hands while lowering Die-Head to avoid pinching.

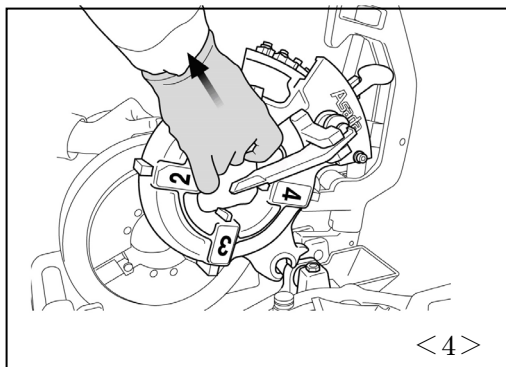
①ダイヘッドを途中まで持ち上げます。

Lift the Die-Head halfway.

②そのまま斜め手前に引きダイヘッドを取り外します。

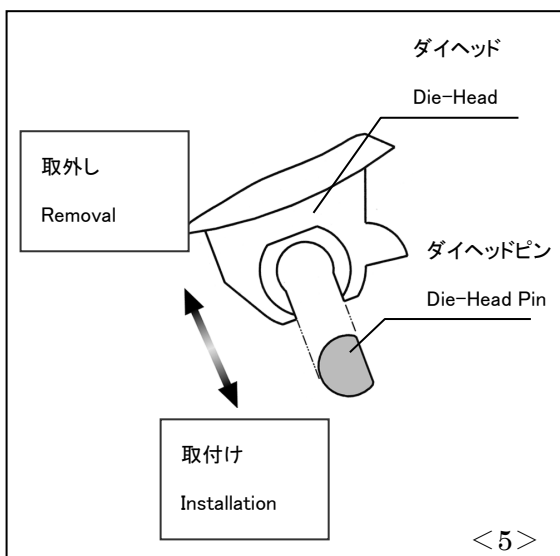
(図4)

Position Die-Head on the diagonal and remove. (fig.4)



※ダイヘッドピンの平らな面の方向のみダイヘッドの取り外し、取り付けができるようになっています。(図5)

Only when the Die-Head is adjusted parallel with flat surface of the Die-Head Pin, can it be removed or installed from the machine. (fig.5)



3) ねじサイズの変更

Changing the thread size

①ダイヘッド及びチェーザがねじサイズに適応していることを確認してください。

Make sure that the Die-Head is set on the Carriage and that the Dies corresponds to the thread size.

②位置決めプレートをねじ切りサイズ的位置決めブロックに入れます。

Set Selector Pin into Selector Block of the required threading size.

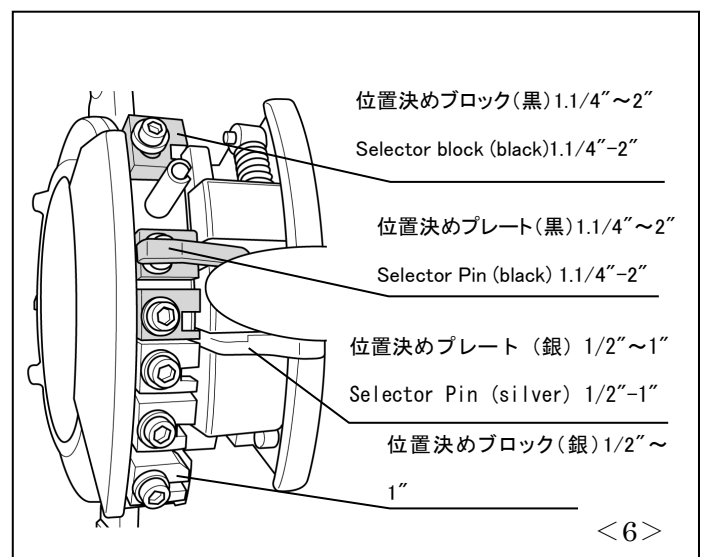
③サイズはそれぞれの位置決めブロックに表示されています。

Size indicated on each Selector Block.

※1/2"~2"のダイヘッドをご使用の場合、1/2"~1"は銀色、1.1/4"~2"は黒色の位置決めプレートとブロックで行なってください。(図6)

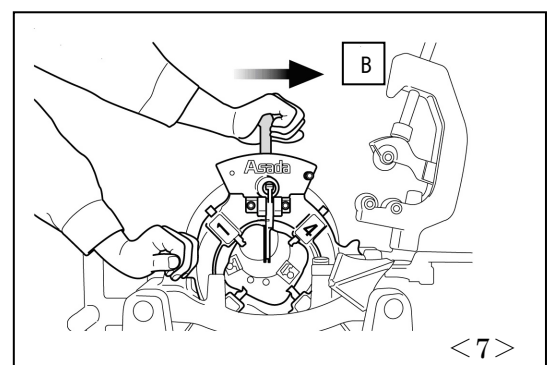
For Die-Head 1/2"-2"

Use silver Selector Pin and block for 1/2" to 1" and black ones for 1.1/4" to 2". (fig.6)



④B 方向に T ハンドルを押してセットします。(図7)

Push T handle towards "B" to set dies. (fig.7)



ビバーダイヘッド

4)ねじ長さの調整

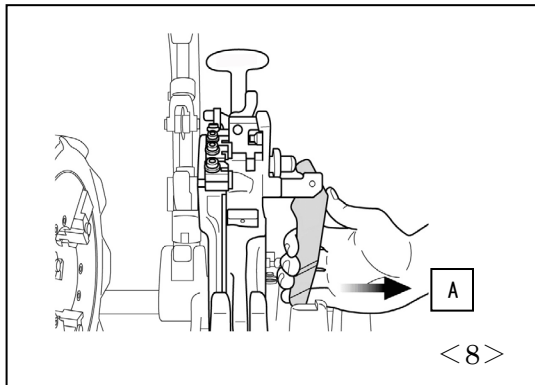
Setting the thread length

- 出荷時は規格内のねじ長さに調整してありますが、必要に応じて次のように調整します。

The thread length was set by the manufacturer but can be changed if required.

- ① ロッキングレバーをA方向に引いて開放状態にしてください。(図8)

Pull the Locking Lever toward A to open Die-Head. (fig.8)



- ② ロックナットをゆるめ、アジャストボルトを回しねじ長さ調整します。(図9)

右へ回すとねじ長さが長くなり、左へ回すと短くなります。1回転でねじ長さが約2.5mm変化します。

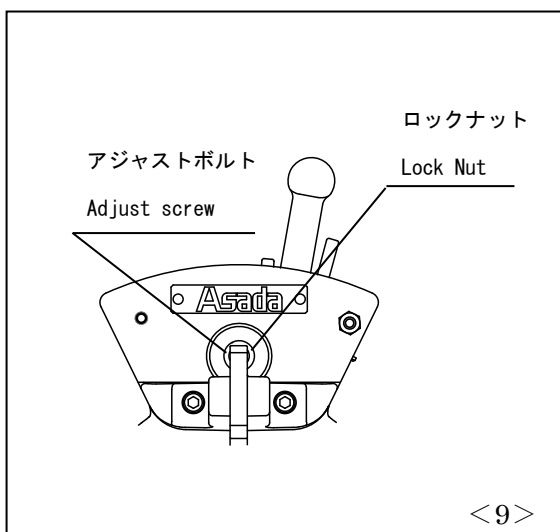
Loosen Lock Nut and turn Adjust Screw clockwise depending on the required thread length. (fig.9)

Right turning makes the thread length longer and left turning makes it shorter.

The thread length will be adjusted about 2.5mm by one rotation.

- ③ 調整が終わったら、ロックナットを締めて固定してください。

After adjustment, tighten Lock Nut.



5)ねじ深さの調整

Setting the thread depth

- ① カム板に位置決めブロックを止めている六角穴付ボルトをゆるめてください。

Loosen the Block Screw securing the Selector Block to the Cam Plate.

- ② 位置決めブロックを移動させ、ねじ深さを調整します。

G方向へスライドすると深くなり、H方向へスライドすると浅くなります。(図10)

ねじ深さは1目盛につき1.5~2山変化します。

Move the Selector Block to adjust the thread depth.

Sliding toward G makes deeper threads and

H makes, shallower threads. (fig.10)

The thread depth will change by 1.5 to 2 threads under or over by one scale.

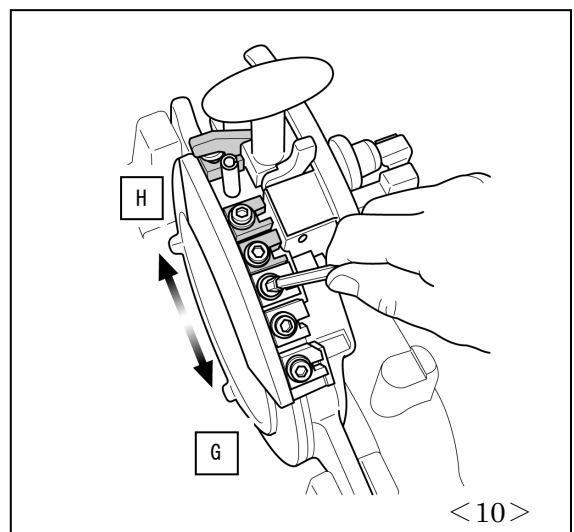
- ③ 六角穴付ボルトを締めて位置決めブロックを固定し、ねじ切りをします。

Tighten the Block Screw to secure Selector

Block and start threading.

- ④ 切られたねじをパイプねじゲージ等で調べ、必要なら再調整をしてください。

Check the cut pipe with a Taper Thread Gauge ,etc. and adjust it again if necessary.



6) 2段切りの方法

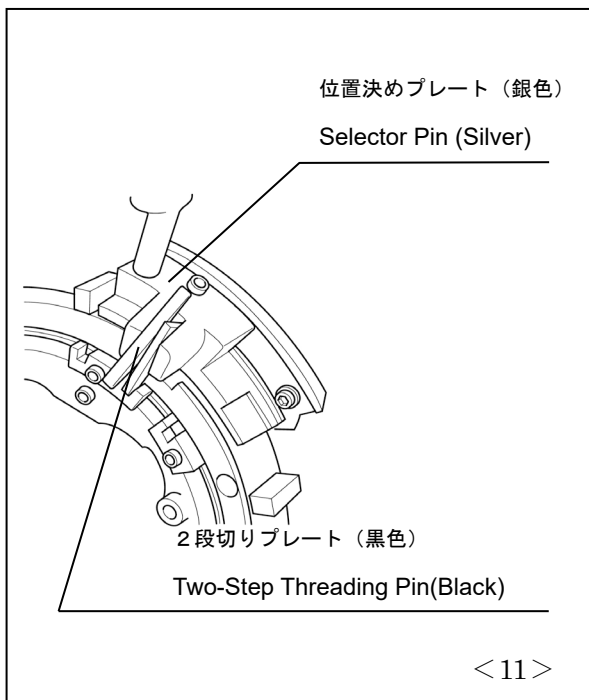
(2.1/2"~3", 2.1/2"~4"ダイヘッド)

Two-Step threading

(2.1/2"-3", 2.1/2"-4"Die-Head)

電源事情の悪いところで大径パイプねじを1回切りできない場合は、2段切りプレート(黒色)により浅めのねじを切り、再度位置決めプレート(銀色)をセットして、正規の深さに仕上げることができます。(図11)

When threading a big diameter pipe under low voltage, use the Two-Step to thread first then set the Selector Pin (Silver) for standard threading. (fig.11)



●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

www.asada.co.jp

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) 上海浅田进出口有限公司 (上海)
アサダ・ベトナム社 (ホーチミン) アサダ USA (カリフォルニア)

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 (イシゴト)

(受付時間) 9:00-17:00 / 13:00-17:00 (土・日・祭日を除く)

Ver. 05 コードNo. 52801 A