



# KURANO

## グルーピングマシン

### 取扱説明書



**KURANO**

2022. 1-



—お願い—

この度は**KURANO ロールグルーピングマシン**をお買い上げいただきまして、誠にありがとうございます。  
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お読みになってください。  
なお、この取扱説明書はお手元に大切に保管してください。

—目次—

特徴・仕様	2
各部の名称	3
振り止め装置・ガイドローラ	4
ローラー交換 1. 上ローラー RG6000L シリーズ / RG6000DX シリーズ	4
ローラー交換 2. 上ローラー RG6000L シリーズ / RG6000DX シリーズ	5
ローラー交換 3. 下ローラー RG6000L シリーズ / RG6000DX シリーズ	5
ローラー交換 3. 下ローラー RG6000L シリーズ / RG6000DX シリーズ	5
ローラー交換 4. 下ローラー RG6000DX シリーズ / RG2012L シリーズ	6
ローラー交換 5. 上ローラー (外し方) RG2012L / RG2024L シリーズ	7
ローラー交換 6. 上ローラー (取り付け・調整) RG2012L / RG2024L シリーズ	8
ローラー交換 7. 下ローラー RG2012L シリーズ / RG2024L シリーズ	9
RG6000L3.5 上ローラー軸受とシリンダーの接続について	9
機械の設置・加工準備	10
板ゲージ (スペーサー) の使用方法	11
加工	12
保守・管理	12
注意	12

※注意：長尺物、大口径等の管加工の際は、マシンをしっかり固定してください！。

## 特徴・仕様

**KURANOロールグルーピングマシン**は、グループ式継手工法における、パイプの先端にロールグルーピング（転造溝）加工を迅速・正確に行うことができる画期的装置です。加工するパイプのサイズにより、豊富な機種の中から選ぶことができます。

## 仕様



### RG600DX

加工能力 50A-150A (SGP)  
※オプションローラーで 200A-300A (SGP)、50A-150A (Sch40) (SUS)  
の加工ができます。

100V  
640Lx410Wx530H 62Kg



### RG600L

加工能力 50A-150A (SGP)  
※オプションローラーで 50A-150A (Sch40) (SUS)  
の加工ができます。

100V  
510Lx380Wx570H 69Kg



### RG600L3.5

加工能力 50A-150A (SGP)  
※オプションローラーで 50A-150A (Sch40) (SUS)  
の加工ができます。

100V  
600Lx350Wx520H 56Kg



### RG2012L

加工能力 50A-300A (SGP) よりパワフルに、スピーディーに。  
※オプションローラーで 100A-300A (Sch40) (SUS)  
の加工ができます。

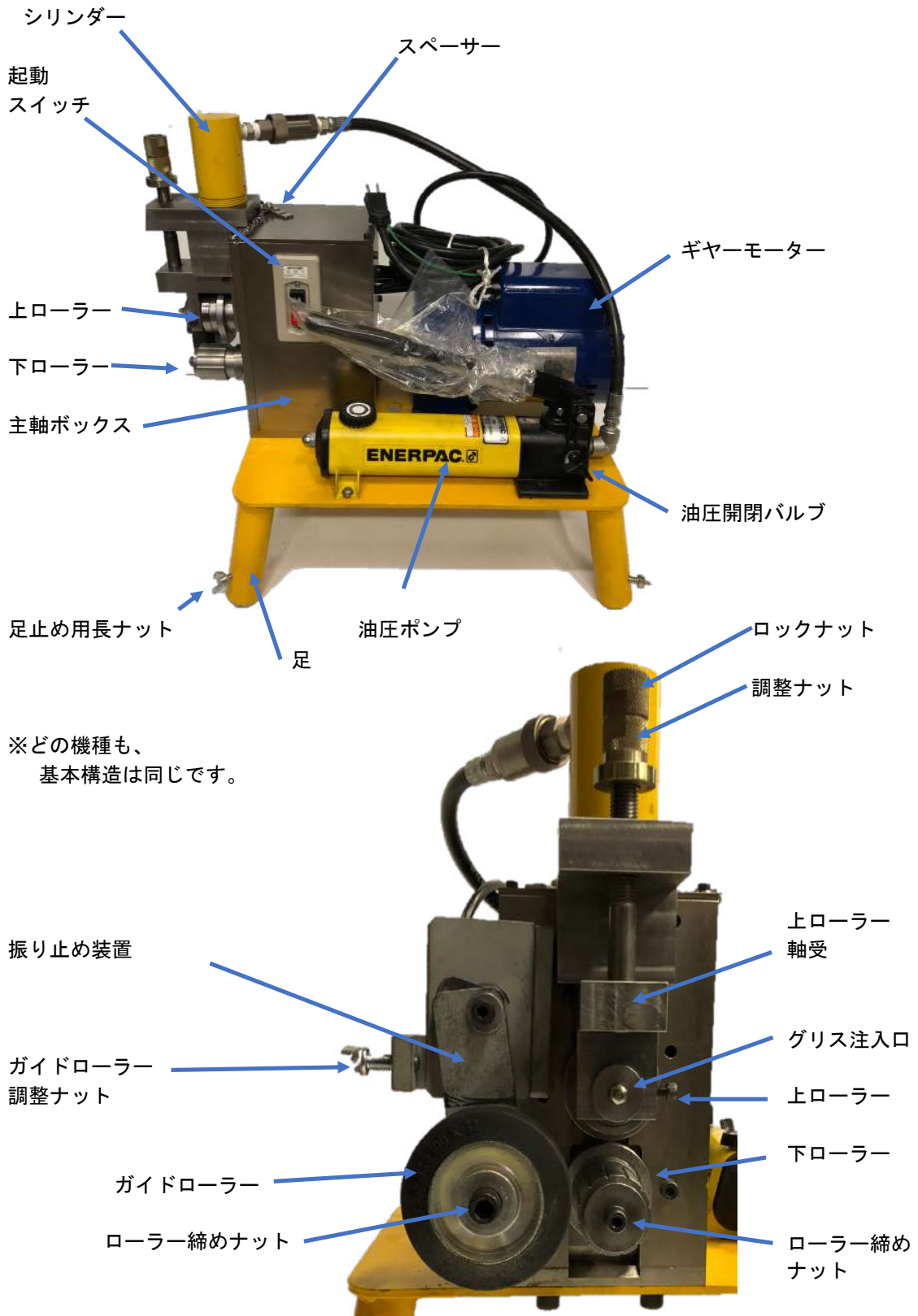
100V  
875Lx535Wx1120H 170Kg

### RG2024L

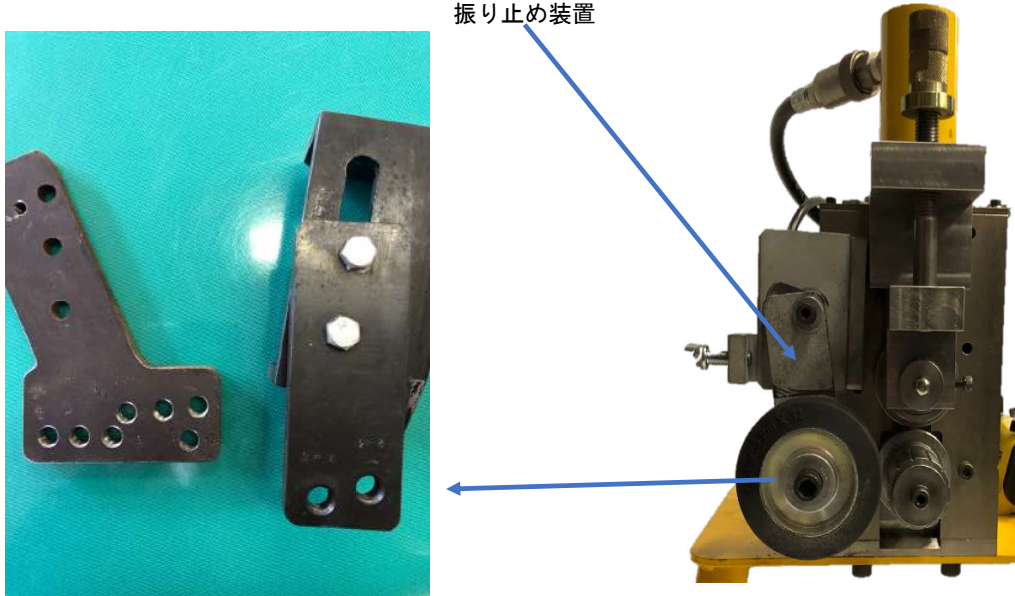
加工能力 100A-600A (SGP) よりパワフルに、スピーディーに。  
※オプションローラーで 100A-300A (Sch40) (SUS)  
の加工ができます。

200V  
920Lx600Wx1240H 216Kg

## 各部の名称



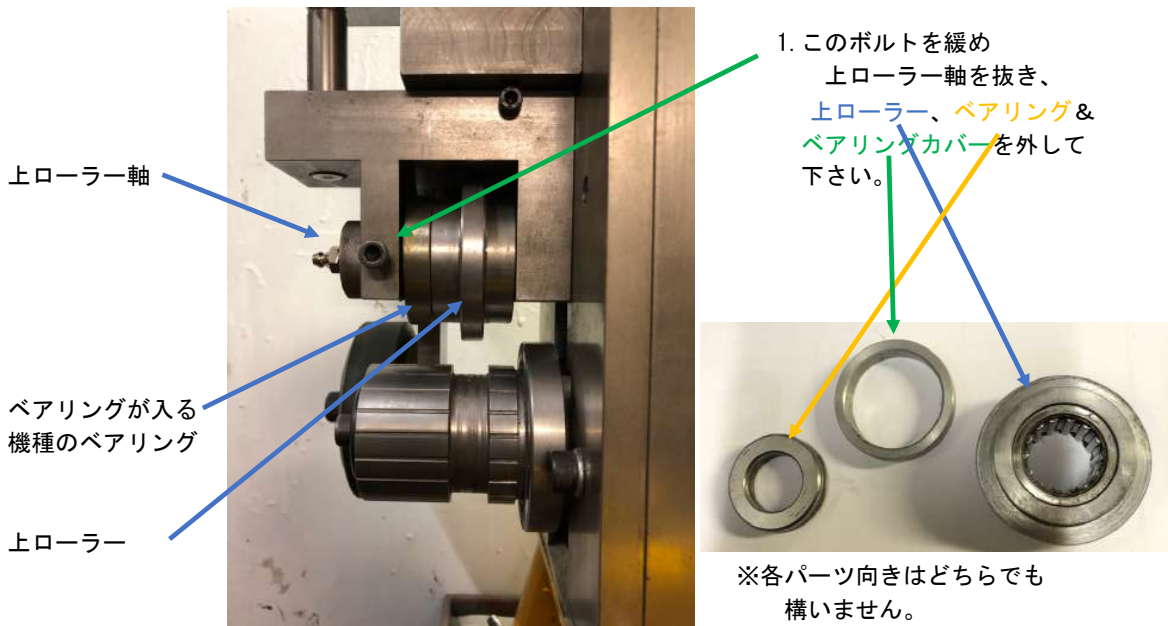
## 振り止め装置・ガイドローラ



※機種により加工する管径により、振り止め装置のガイドローラ  
 を変える必要があります。  
 その際は、指定の穴に挿し直してください。

## ローラー交換

### 1. 上ローラー RG6000L シリーズ / RG6000DX シリーズ



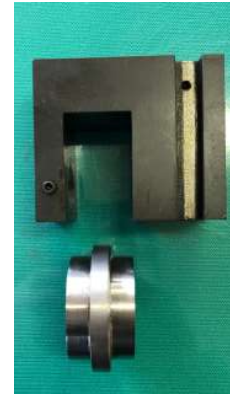
## ローラー交換

### 2. 上ローラー RG6000L シリーズ / RG6000DX シリーズ

ベアリングのない機種



軸を抜いてそのまま外してください。

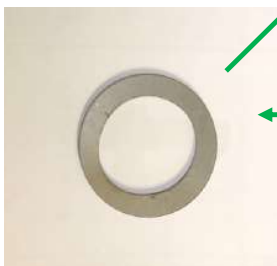
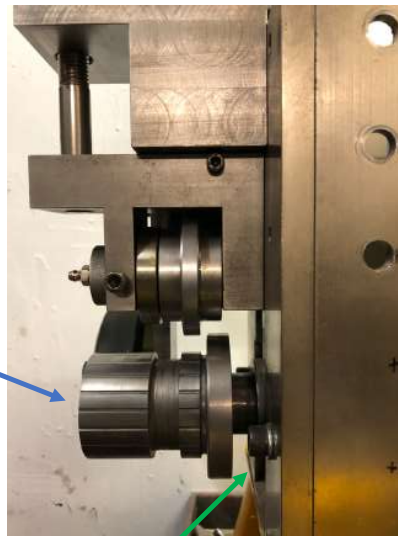


※オプションローラーをお求めの際は、お気軽に弊社にご連絡くださいませ。  
対応するローラーをご案内致します。

(同じ機種でも年式により違う場合がございます。)

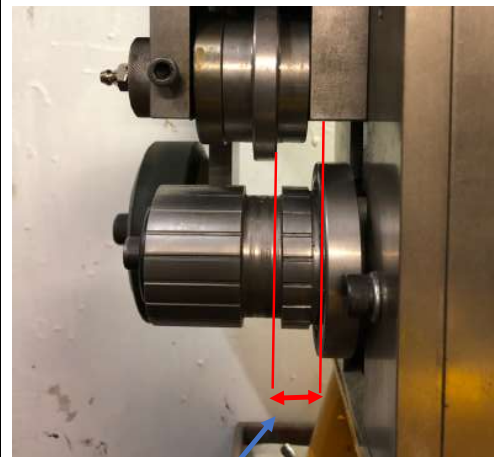
### 3. 下ローラー RG6000L シリーズ / RG6000DX シリーズ

ボルトを外して  
下ローラーを  
抜いてください



※シール面調整用に  
スペーサーが入って  
いる場合がありますが、  
不良品ではありません。

#### シール面の調整



シール面は、この幅が  
目安になります。  
目的の幅への調節を、  
左のスペーサーで行います。  
(その際上ローラーの凸部と  
下ローラーの凹部の芯は  
必ずしも中心であるとは  
限りません。)

## ローラー交換

### 4. 下ローラー RG6000DX シリーズ / 2012L シリーズ

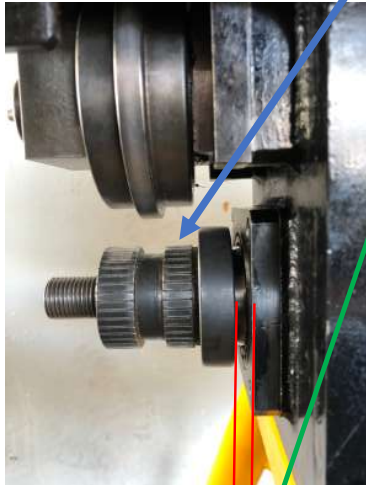
テーパ軸の機種



※スペーサーによる調整はいりません。

#### 下ローラーの取り付け方

1. 軸のキー（半月キー）を外します。
2. キーを外したまま1度ローラーをはめ込み、
3. ローラーがどこまで入るのかを確認します。



4. キーをはめ込み3. で確認したところまでローラーを確実に差し込んで下さい。





## ローラー交換

### 5. 上ローラー（外し方） RG2012L シリーズ / RG2024L シリーズ



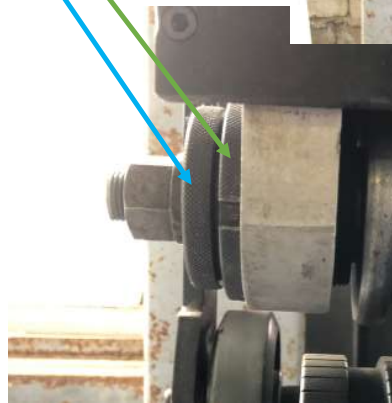
1. 上ローラー軸のボルトの  
後ろ側をスパナで固定し

2. 上ローラー軸の前側のナットを  
外します。

3. ベアリングナットを緩め、  
上ローラー固定パーツを  
外します。



4. 後ろ側から上ローラー軸を  
引き抜きます。



5. その際、上ローラーをしっかりと  
受け止めてください。



ナット

上ローラー固定パーツ

上ローラー

上ローラー軸

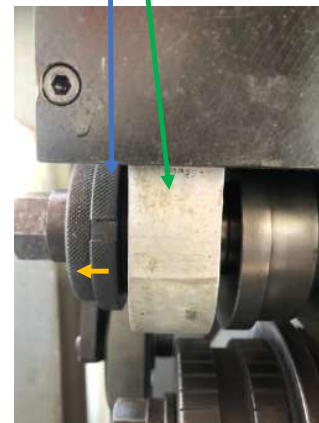


## ローラー交換

### 6. 上ローラー（取り付け・調整） RG2012L シリーズ / RG2024L シリーズ



1. 下ローラーをセットします。
2. 上ローラー固定パーツのベアリングナットをいっぱいまでゆるめた状態で7~8割くらい上ローラー軸受にねじ込みます。



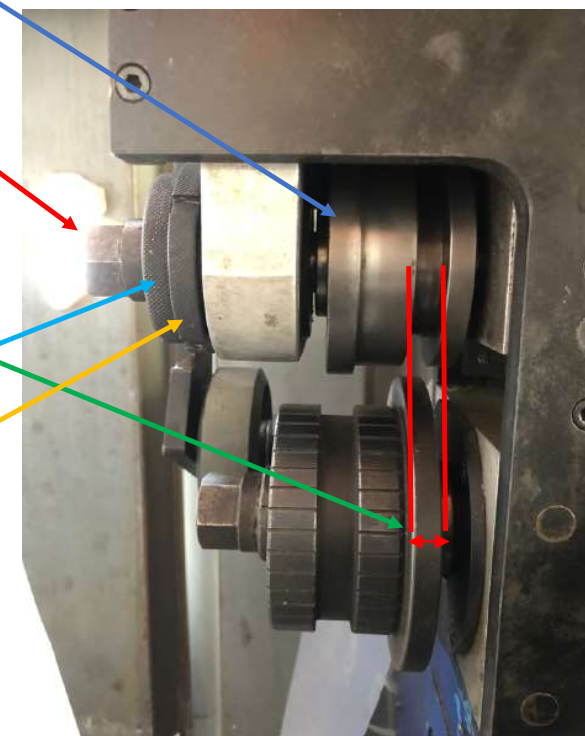
3. 上ローラーをスタンバイしつつ上ローラー軸を差し込みます。（上ローラーと軸のキーを合わせてください。）

4. 上ローラー軸を貫通させナットをしっかり締めます。

5. 下ローラーのツバ部分と、上ローラーの凹み部分の範囲で

上ローラー固定パーツを回し調整します。

6. 位置が決まったら、ベアリングナットを締め、上ローラー固定パーツを固定します。



## ローラー交換

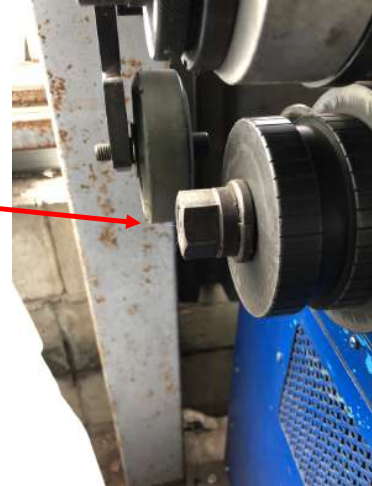
### 7. 下ローラー RG2012L シリーズ / RG2024L シリーズ



1. 下ローラー軸のボルトの  
後ろ側をスパナで固定し

2. 下ローラー軸の前側のナットを  
外します。

3. 下ローラーを外します。



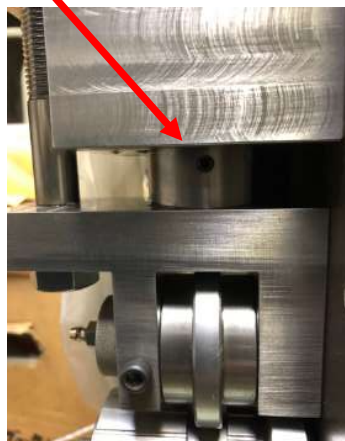
### RG6000L3.5 上ローラー軸受とシリンダーの接続について

※もし上ローラー軸受とシリンダーが外れてしまった場合

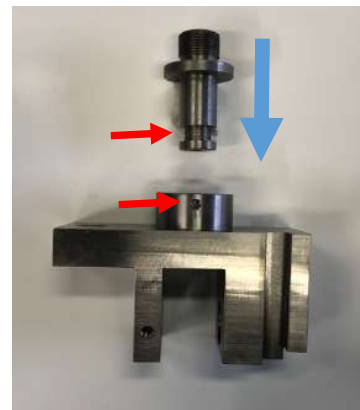
1. ロックナット、調整ナットを外してください。

2. 油圧ポンプを押して上ローラー軸受をいっぱいまで下げてください。

3. このネジを締めてください。



※ネジの入る場所です。



## 機械の設置・加工準備

### 1. 安全に作業をするために

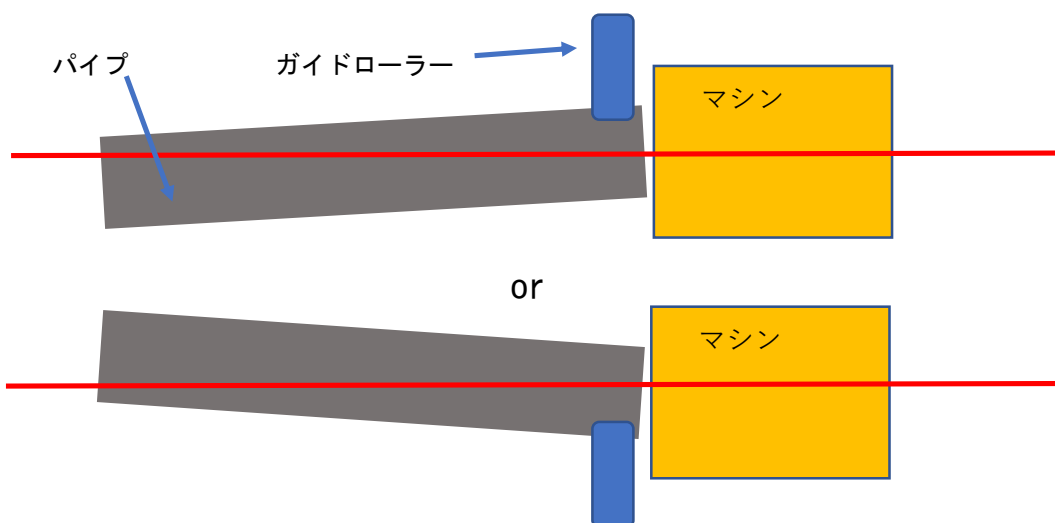
- 1-1 作業に適した服装で作業してください。
- 1-2 回転部に巻き込まれないように注意してください。回転中の機械、パイプには絶対手や体を触れないでください。

### 2. 機械の設置

- 2-1 土台のしっかりした**水平な場所に置いてください。**
- 2-2 綺麗に整理された作業場の確保をしてください。十分な照明を確保してください。
- 2-3 本体が動かないように固定してください。（特に長尺、重量のある管加工の際）
- 2-4 水平器を用いて、**機械の水平やがたつきを調整する。**4本のパイプ補助脚の仕様の際は補助脚止めボルト（または蝶ナット）をしっかり締めてください。

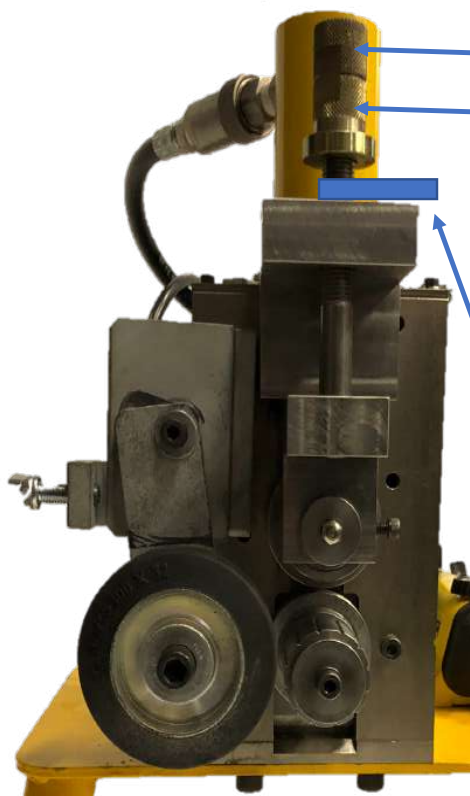
### 3. 加工準備

- 3-1 溝入れ加工するパイプの端面を、下ローラー軸のツバまであてます。
- 3-2 パイプのもう一方はパイプ受台で受け、**水平器でパイプの水平を出します。**
- 3-3 管はローラー軸の軸方向の中心線の延長線上よりローラーの逆側に少しずらしてセッティングを調整します。（回転させて管が離れない程度に $2\sim 3^\circ$ ）



- 3-4 ガイドローラーの調整のポイントは、ローラーが軽くパイプに接触した程度で、パイプが逃げない状態がベストです。ローラーを強く当てすぎると、管端が削れてラッパになりやすくなります。

## 板ゲージ（スペーサー）の使用方法



1. ロックナットを上まで緩めておきます。
2. 調整ナットを上まで緩めておきます。
3. 油圧ポンプの油圧開閉バルブを右に回して閉じます。
4. 油圧ポンプのハンドルを上下に操作して、上ローラーが下ローラーにセットしたパイプに当たるまで下ろしていきます。
5. 本体上面と調整ナットの上にスペーサーのパイプサイズに合う刻印のしてある方を置き調整ナットをスペーサーに当たるまで下ろします。
6. さらにロックナットを下ろしてきて、調整ナットとロックナットを締め合せ、調整ナットを固定します。
7. スペーサーを調整ナットのしたから引き抜きます。

※SUS管を加工する際は、SUS用の専用スペーサー（別売り）をご使用ください。



※RG2012L/2024Lのみ

### 上ローラー戻り量調整ネジ

連続して加工する場合、上ローラーが最上部まで戻ってしまうと、次の加工の際、上ローラーを下ろすのに時間がかかるので、途中で止める装置です。

ねじ込むほど下の方で止まります。お好みの位置で調整してください。

## 加工

1. スイッチを入れ、油圧ポンプのハンドル操作をして溝入れ加工をしてください。

ハンドル上下操作の目安	
SGP/SUS	パイプ1回転につき、ハンドルを 1/2 押します
Sch40	パイプ2回転につき、ハンドルを 1/4～1/3 押します

※油圧ポンプのハンドル操作を無理に早くすると、パイプのヶ所にローラーが食い込み、正常な溝入れ加工が出来ないばかりか、機械が止まってしまう、故障の原因になります。  
※特にSch40管の加工はゆっくり、少しずつ行ってください。

2. 調整ナットと本体の隙間がなくなりましたら、油圧ポンプの操作をやめてください。
3. 本体のスイッチを切り、油圧ポンプを左に回し、解放しますと、上ローラーは上に戻り、溝入れ加工は完了します。

取扱説明動画  
クラノYouTube  
はこちら→



## 保守・管理

機械を長持ちさせるために	
1. 上ローラー軸へのグリス注油	1日（使用時）2～3回
2. 下ローラーの滑り止め加工部分の目詰まりをワイヤーブラシ等を取り除く	月1回
3. 下ローラー止めナット（ネジ）の緩み点検。	毎使用前
4. 各部止めネジの緩み点検	月1回
5. 電源コード・差込プラグの点検	月1回
6. 機械の清掃	毎作業終了後

## 注意

※回転中のローラーには、絶対に手を触れないでください。





※このカタログに掲載した製品は規格・仕様・外観など改良のため、変更することがあります。

発売元



株式会社 倉野製作所

仙台支店

〒984-0822 宮城県仙台市若林区かすみ野町8-41

☎022-286-0444 FAX.022-285-9648

e-mail cs@kurano-s.co.jp

東京本社

〒144-0055 東京都大田区仲六郷1-4-8

☎03-3732-5758 FAX.03-3732-6371

※ご用命は仙台支店にお願い致します。

取扱代理店