

コビントン 10 インチトリムソー 取扱説明書



【安全の為に】

トリムソーが届きましたらご使用前にこの説明書をよくお読みください。
当説明書に加え、追加資料「コビントン安全デマンド」もよくお読みください。
正しい製品の使用方法は作業される方の安全のみならず、機械の寿命そのものも伸ばしてくれ
ます。もしご不明な点が御座いましたら弊社営業担当までご連絡を下さい。

- トリムソーを稼働中は決して機械の近くから離れないで下さい。
- シンタードブレード(焼結ブレード)の場合は特に頻りにブレードをドレッシングして切断力を
よい状態にキープして下さい。シリコンカーバイドのドレッシングストーンを同梱しております
のでご利用ください。切断力のあるブレードを使用する事はカット作業の途中で回転が止まる
のを防ぎモーターの負荷も減らしてくれます。
- クラッチをあまり強く締め付けしないで下さい。あまり強く締めるとブレードが回転中に止まる原
因になります。
- カットする加工物はしっかりバイスに固定してカット作業をして下さい。カット中に加工物がず
れ落ちるとブレードの割れやダイヤの剥がれの原因になります。
- 必ず湿式で作業して下さい。
- もしブレードがカット作業の途中で止まったら、直ちにトリムソーのスイッチを OFF にして加工
物をブレードからスライドさせ取り出し、もう一度作業をやり直してください。もしトリムソーから
離れて作業をしている途中で回転が止まっている事に気がつかないとモーターの焼き付きや
故障の原因になります。

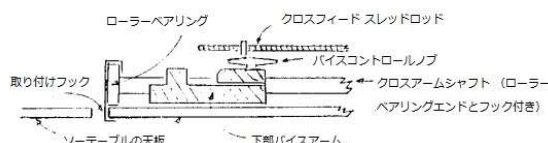
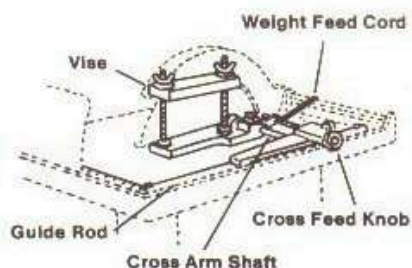
【製品の仕様】

作業工程は 8 インチも 10 インチも同じです。

バイスは高さ 95 mm までの加工物を障害物なしで固定できます。クロスフィードスクリューとスケールは必要なワークの厚みを割り出すのに便利です。クロスフィードはワークがバイスの中の位置が決まる前に 88 mm までの余裕幅があり調整ができます。クロスアームシャフトの端にはバインドが無いローラーベアリングになっているのでスムーズなスライド運動と過去異物がブレードに乗り上げるのを防ぎます。



予想されるパワーフィードの速度/時間	トリムソー with 1725RPM モーター				
	ブレードサイズ	モータープーリー	ブレードプーリー	ブレード RPM	ブレード SFPM
15	8"	1-1/2"	2"	1230	2575
15	10"	1-1/2"	2"	1230	3220



バイスに付けられたワークの重さ、コードそしてスケールを利用してウェイトフィードシステムは稼働します。カットOFFスイッチが付けられたオーバーランニングクラッチ+デラックスパワーフィードモデルも別売りオプションであります。

このユニットには 15.8 mm のスチールアーバーが装備されています。モーターはユニット後部に取り付けられ省スペース化を図っております。2つのドレインは冷却水の掃除と交換を容易にします。ウェイトフィードユニットは: スケール、ナイロンコード、ウェイトフィードローラーを含みます。ユニットには防水シールドとコビントンのゴールドブレードが装備されています。

Lami-I クッション無しでオーダーされたユニットにはゴムクッションが同梱されます。振動の少ない稼働のためにご利用頂けます。

フル装備のユニットには Lami-I クッションベースと電源コード、フードが付属されます。

【インストール】

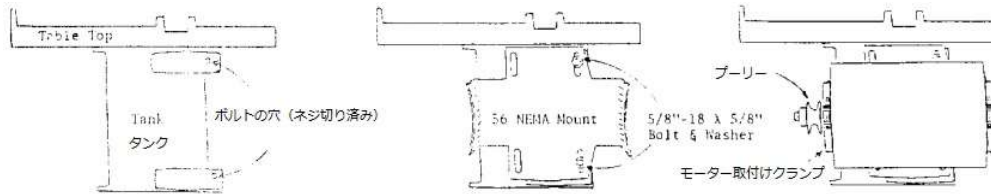
注意: 電源にプラグを指す前に説明書をよくお読みください。

ウェイトフィード装備のトリムソーでは、フィードウェイトが自由にぶら下がる様にローラーをテーブルの後方まで位置させて設置してください。

モーターの交換

50hz モーターは回転軸が反時計回りになっていますので、モーター内の黒と赤のワイヤを交換する必要があります。(銘板を参照ください。)

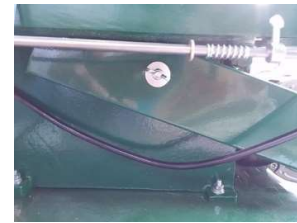
モーターを 180 度回転させシャフトの短い方が突き出る形になります。この事で2つのプーリーが真っ直ぐに配列されモーターシャフトがベルトガードに接触しなくなります。
 モーターを取り付ける前に的確なモーターの取り付け位置を確認してください。モーターをタンク後方に取り付け、プーリーとモーターの高さを調整する事もしくはワッシャーを追加する事でVベルトのテンションを調整します。



注意; ブレードは作業者に向かって上から下に回転する方向が正しい方向です。

ソーテーブル(作業テーブル):

ソーテーブル(作業テーブル)をタンクから取り外すにはテーブル後方と前方中央のボルトを外し持ち上げて取り外して下さい。
 ※ベルトカバーを外すとネジを締めやすくなります。



ブレードの取り付け

フランジはぴったりとブレードに対して均等にフィットさせて下さい。フランジとブレードの間にゴミなど異物が挟まっていない事を確認して下さい。異物が挟まれているとブレードの回転に反り等が起る原因になります。



テーブルとブレードの配置

ブレードのリーディングエッジとソーテーブルのエッジの距離を計測して下さい。(90度角度で)ブレード上の計測点にマーキングをして下さい。ブレードを180度反転させます。
 ここで再びブレードの後ろ部分と反対側のソーテーブルのエッジの距離を計測します。(90度角度で)。離れている距離は同じであるかを確認します。

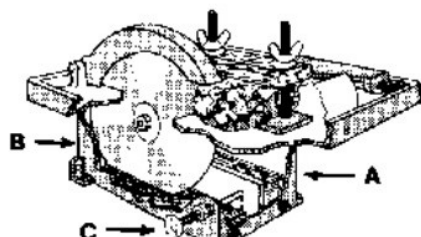
冷却水の混合

トリムソーは必ず湿式で使用してください。ブレードとワークの加熱を防止しブレードのダイヤを保護する為専用のクーラントをご利用下さい。水道水のみや、洗剤を混ぜた水は良い冷却水ではありません。水道水はユニットの鋼の部分の錆の原因になります。
 このトリムソーはブレードが回転する際にタンク内に溜めている冷却水に浸水してブレードの給水する方法を採用しています。ブレードが静止している時にブレードの下部から上に4mmから9mmほど冷却水が浸る高さまで冷却水をタンク内に入れます。ブレードガードとフロント部分のガードは跳ね上がる水止め目的で付属しています。更に防水措置を取りたい場合は透明なアクリル板でトリムソーを囲う方法や厚手のビニールで囲う方法をとります。

モース硬度 5 以下の岩をカットする場合コピントクーラント 1 に対し水 9 の割合で混合したタンクに給水して下さい。モース硬度 6 以上の硬いワークのカットの場合はロックハウンドオイルを使用して下さい。

冷却水のコントロール

タンクには冷却水をコントロールするバルブ C が付いています。反時計回りにバルブを開けて、冷却水をリザーバーの中に注ぎます。これはトリムソーを稼働中に作業テーブル上の注ぎ孔を通して冷却水を注ぐ事でできます。程よい量の冷却水が入ればブレードが回転する時にスプレー状に水しぶきがテーブル上に上がります。バルブのネジを締め冷却水が多すぎないように調整して下さい。



冷却水のコントロールは実際に噴水量を減らします。バルブ C はリザーバー A からブレード区分「B」への流量を調整します。余分な冷却水はカット場からリザーバーに戻ります。

【メンテナンス】

給油について

ネジロッド、シャフト、トリムソー内部の鉄製のガイド、などの部品は錆びを防ぐためグリースをする必要があります。

逆にソーアーバーベアリングとモーターはグリースしないで下さい。ベアリングは永続的なグリースとシールを加工しています。

ブレードについて

頻繁にブレードをドレッシングしてダイヤモンドブレードの焼き付けを防止して下さい。220 番のシリコンカーバイトブロックを数回薄くスライスカットするか、柔らかくて多孔性の赤レンガを薄くカットしてドレッシングして下さい。定期的にブレードを反対向きに取り付けるのも良いです。

【準備】

バイスの取り付け

バイスをブレードから離し、ワークをバイスジャーにはめてしっかり固定して下さい。必要がある場合は木片等を利用して固定を確実にして下さい。

ウェイトフィード

トリムソーはワークの重量を利用してトリムソーのブレードに自動的にフィードさせカットできる仕組みになっております。バイスアームにナイロンコードを締めつけてシステムを組み立てて下さい。そしてナイロンコードをテーブル後方にあるウェイトフィードローラーに寝かせて置いてください。逆サイドの小さなスケールを結びます。このスケールはタンクとモーターの間にぶら下がります。スケールから空っぽのバケツをぶら下げて下さい。

ウェイトのルール

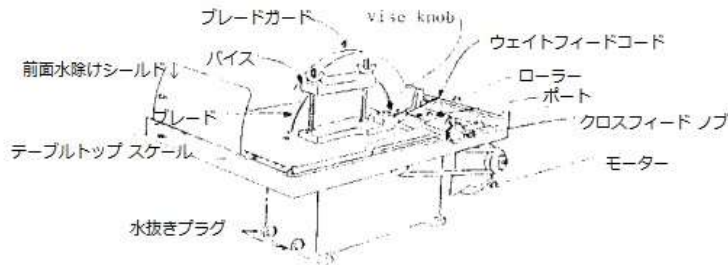
加工物とブレードに 1 インチ (25.4 mm) の接触面積が出れば、バケツには約 4 パウンド (1.8kg) の重さがかかる事になります。合計 10 パウンド (4.5kg) 以上の重さがかからない様に注意して下さい。つまり加工物が約 64 mm までの高さのワークなら切断可能です。

ウェイトフィード スラブ オペレーション

バイスに加工物を固定できたらクロスフィードを調整して加工物がブレードに当たらない位置で静止させます。モーターのスイッチを ON にしてください。

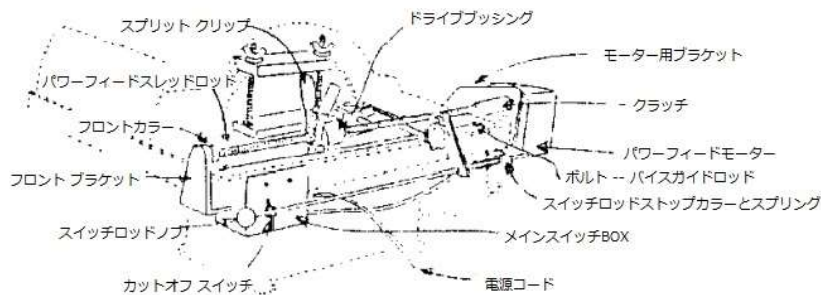
最初の 12 mm くらいは手で加工部を持ってかかりの溝ができるまでカットしてください。最後の 12 mm の切断も手で行って下さい。この作業は加工物が小さくて均一であれば不要かもしれません。

ウイトルールに従って、バケツに重量を加えカットを進めます。容器はカットの最後の部分が行わる前に落ち着きます。



パワーフィードスラブオペレーション

バイスに加工物を固定できたらクロスフィードを調整して加工物がブレードに当たらない位置で静止させます。パワーフィードスイッチロッドのノブを引きモーターを ON させて、自動的なカット作業が始まります。



加工物のカットの深さが 6 mm から 9 mm まで達した時に一度カット作業を停止してください。バイスを最初の位置に戻し再びカット作業をスタートして下さい。この事で材料の作業表面がラフな事によるカットのズレを是正することができますが、もし材料がスムーズな表面でしたらこの作業は不要です

【トリム オペレーション】

バイス装置を移動させる

バイスアームの下部にあるバイスコントロールノブを緩めます。そしてバイス装置をやや持ち上げながら後方に移動させ作業テーブルのカット作業エリアを広くできます。

不均一でラフな材料のカット

トリムソーの作業テーブルに平面が下になるように小さな加工物を置きカットする時には、加工物の両サイドをしっかり手で持ち優しく回転しているブレードに対し真っ直ぐ押し当てていきます。カットは直線カットのみ可能です。できるだけブレードが加工物の斜面や均等でない表面に当たるのを避けてください。ブレードが変形する原因になります。ジグや小さなバイスを利用して加工物を固定すると効果的です。

スライスカット(スラブカット)

平板状(スラブ状)の加工物のカットは不均一でラフな加工物よりも容易に作業できます。直線カットしたい加工物の四方にストレートラインをマークして優しく、しっかりと力を加えカットします。アングルカットをしたい場合は、まず加工物のエッジに少し切込みを入れた後、加工物を切りたい角度に合わせカット作業をします。

【パワーフィード】

オートマチック クラッチ

大きくて硬い加工物の場合、パワーフィードのスピードが速すぎるとクラッチが滑る場合があります。このアクションはブレードの寿命を長くしてくれます。

クラッチの確認

スレッドロッドはスプリットクリップを回転させるだけの十分なトルクがなくてはなりません。もし手できつく締めれば、スレッドロッドは少し回転し止まります。

クラッチの調整

もし手締めできつく締めているのにも関わらず、スレッドロッドが回転するようでしたら、クラッチ本体からプラスチックロックを離して下さい。この事でカット中、バイスに大きすぎる推進力がかかった際にクラッチにオーバーランさせます。

もしスレッドロッドが簡単に止まるようなら、パワーフィードはバイスを動かさずカット作業ができません。トルクを上げるにはプラスチックロックをクラッチ本体内に入れ、適切なナットの調整がされているかクラッチチェックをして下さい。

注意！ クラッチにはグリースを注入しないでください。

【役立つヒントと重大なエラー】

注意！トリムソーの稼働中、作業者は決してトリムソーから離れないで下さい。

カット中に、もしバイスが水平を保っていない場合は、バイスの下部メタルアームにあるバイスノブをしっかり締めてください。

もし加工物を半分にカットするなら、加工物をバイスの中でクランプして下さい。その事でバイスジヤの近くでカットが行えます。もし複数回の平板カットをするなら、加工物を何度もクランプしなくてよいように、加工物を決められた場所でクランプして下さい。

注意！加工物をしっかり固定していない場合、カット中にバイスから滑りブレードがつかえる可能性がありますので注意してください。

もっともよくある失敗の一つは、加工物にカットがされるより早く無理やり力でカットをしようとする事です。硬くて大きな加工物になればなるほど切断スピードはゆっくりになります。無理な力はブレードを变形させる原因になります。

防護的な方法はとる事はできますがよい判断の代替にはなりません。ブレードがまっすぐに回転しているか、ブレードの取り付けに緩みはないか、冷却水の充填はできているか。ブレードは定期的にドレッシングされているか。トリムソーを止めた状態でブレードのダイヤモンド部分を触ってみてダイヤの消耗を確認してください。ダイヤの付いていないブレードではどのような技術があってもカットはできません。

注意！もしドレッシングを定期的に、また効果的にしていないと、カットの途中に回転が止まる場合があります。モーターに過負荷をかけ故障の原因になります。

ロペックスインターナショナル株式会社

〒664-0843 兵庫県伊丹市岩屋 1-1-18

TEL:072-767-1091 FAX:072-767-1097

URL:<http://www.ropex.com>

Email:info@ropex.com