

# EPメタルカッターR 取扱説明書

ジロー株式会社

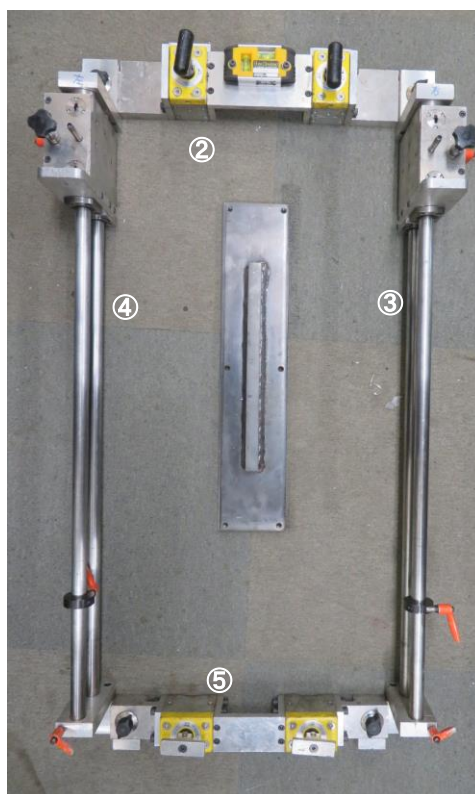
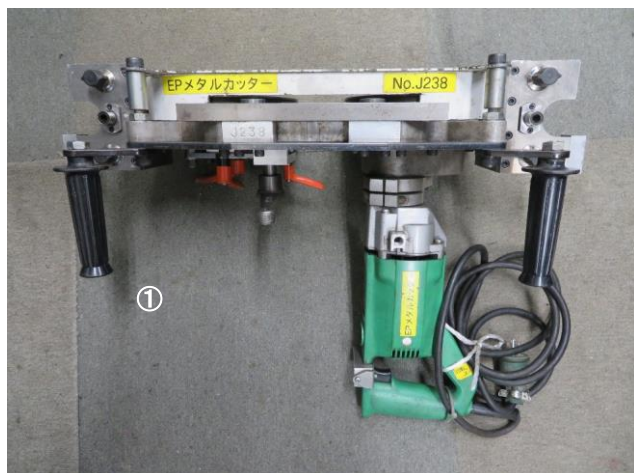
## ■ はじめに

- EPメタルカッターRは、エレクトリックヒートを使用せず、容易に、且つ均一に切断できる機械です。  
ご使用の際は必ず本取扱説明書をお読みの上、正しくご使用ください。

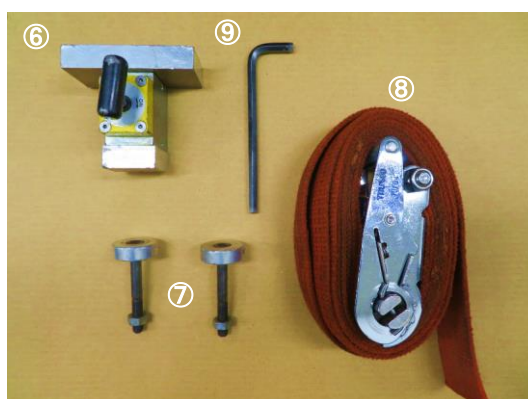
## ● 安全上のご注意

- ① 無理な姿勢での作業はしないでください。  
・常に足元は安定させ、バランスを保てる状態で作業してください。
- ② 保護メガネを着用してください。  
・作業時は保護メガネを着用して下さい。場合によっては保護面を着用してください。  
また、切粉の周囲への飛散対策も考慮し、対策を行ってください。
- ③ 雨天時には使用しないでください。  
・感電、また切断機の故障の原因になります。
- ④ コードを乱暴に扱わないでください。  
・コードを持って機械を運んだり、コードを引っ張ってコンセントから抜かないようにして下さい。  
・コードを熱、油、尖った所に近づけないでください。
- ⑤ 次の場合は必ず機械のスイッチを切り、差込プラグを電源から抜いてください。  
・使用しない、または修理する場合。  
・刃物を交換する場合。  
・その他危険が予想される場合。
- ⑥ 不意な始動は避けてください。  
・電源をつないだ状態での運搬は避けてください。  
・プラグに電源を差し込む前に、スイッチが切れていることを確認してください。
- ⑦ 損傷した箇所がないか点検してください。  
・使用前にカバー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。  
・調整可能な箇所のボルト等の締め付け状態、部品の破損等、運転に影響を及ぼす  
全ての箇所に異常がないか確認してください。
- ⑧ 誤った使用方法で作業を行わないでください。  
・取扱説明書にない誤った方法で使用すると重大な事故につながる可能性があります。
- ⑨ 使用電源は表示してある電圧で使用してください。  
・表示を超える電圧で使用すると、回転が異常に高速となり、ケガの原因になります。  
また、延長コードを多数継ぎ足した使用はやめてください。  
電圧降下の原因となり、機械の損傷につながります。
- ⑩ 専用刃物以外は使用しないでください。  
・専用刃以外を取り付けると刃物が破損し、ケガの原因になります。
- ⑪ 使用中は、回転部に顔や手を近づけないでください。  
・ケガの原因になります。

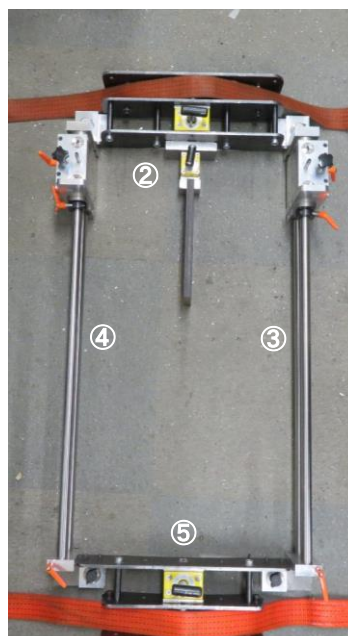
# 1. 各部の名称



- ① 切断ユニット
- ② 上部支持台
- ③ ツインシャフト台: 右
- ④ ツインシャフト台: 左
- ⑤ 下部支持台
- ⑥ 仮保持具



項目	
仕様電源	単相交流50/60Hz 共用 電圧100V
定格電流	6.1A
ノコ刃周速	60m/min
消費電力	580W
最大加工寸法	厚み: 40mm 高さ: 180mm
付属品	⑦ラッシングボルト : 2個 ⑧ラッシングベルト : 1個(2個) ⑨六角レンチ(8mm) : 1個



## 2. 切断準備

- ノコ刃取付・取外しの際は、必ず電源を切りコネクタを外したことを確認してから作業を行ってください。
- 各部に変形・欠損等がある場合は使用しないでください。
- ボルトの緩み等がないか確認し、緩んでいる場合は必ず締め込んでください。
- 雨中等、水に濡れる箇所では使用しないでください。  
モーター等の故障の原因になります。
- 使用電源は、表示してある電源を使用してください。
- 延長コードを多数本継ぎ足して使用しないでください。  
発電機等から距離が離れて使用する場合は昇圧器等を使用してください。

### -1. ノコ刃の取付け

- ① 切断ユニットカバーを取り外します(六角レンチ8mm)



- ② 写真赤線の箇所にノコ刃を挿入します。  
向きは、モータ側に刃が向くようにします。  
その後、テンションバーを回しクランプバーで固定し、ノコ刃をしっかりと張ってください。  
**張りが不足すると刃が逃げ、切断面が曲がる原因になります。**



刃の取付後は必ずカバーを取付けてください。

## 3. 設置

### -1. 仮保持具の取付

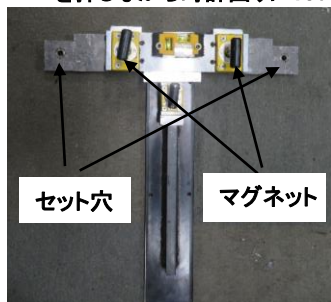
切断対象のエレクションピースの上面に仮保持具を取り付けます。



### -2. フレームモジュールの設置・組立

#### A 角柱

- ① 仮保持具の上部に上部支持台を乗せ2つのマグネットで固定する。  
(黒いレバーを押しながら時計回りに180° 回す。)



水準器で平行を確認してください。

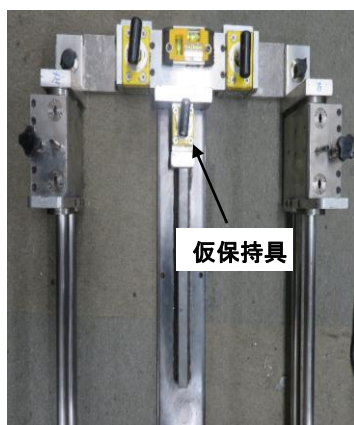
- ② ツインシャフト台の左右を順番に設置する。  
ツインシャフト台を上記セット穴に挿入しワンタッチクランプをONにする。



- ③ 下部支持台を設置する。  
ツインシャフト台のセット穴に挿入しワンタッチクランプをONにする。  
2つのマグネットをONにし固定する。  
(レバーを押しながら時計回りに180° 回す。)



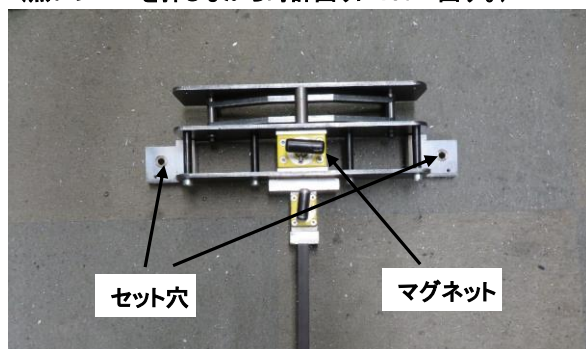
フレームモジュールの組立完了。  
(上部支持台、ツインシャフト台左右、下部支持台を組み合わせたものをフレームモジュールをいう。)  
マグネットが着磁していることを確認後、仮保持具を外す。





## B 円柱

- ① 仮保持具の上部に上部支持台を置きマグネットで仮固定する。  
(黒いレバーを押しながら時計回りに180° 回す。)

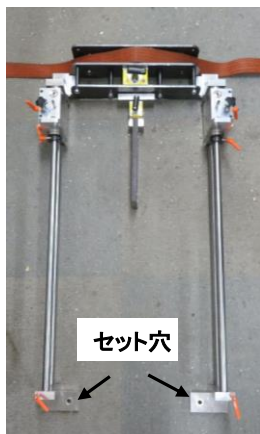


水準器等で水平を見ることを推奨します。

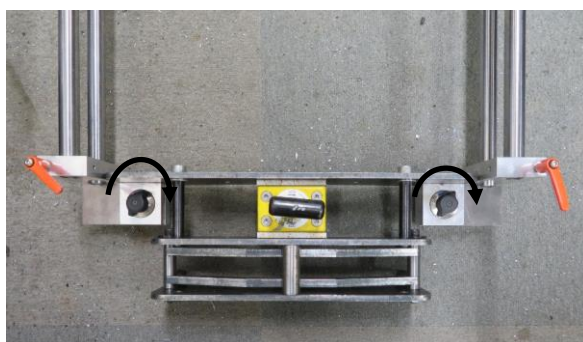
- ② ラッシングベルトで固定する。



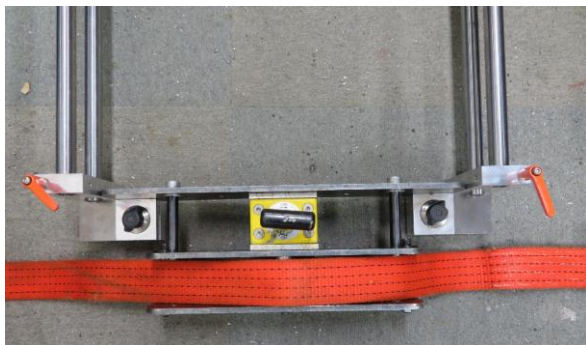
- ③ ツインシャフト台の左右を順番に設置する。  
ツインシャフト台を上記セット穴に挿入しワンタッチクランプをONにする。



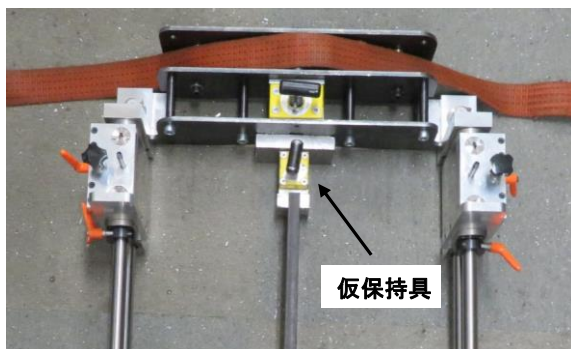
- ③ 下部支持台を設置する。  
ツインシャフト台のセット穴に挿入しワンタッチクランプをONにする。  
マグネットをONにし仮固定する。  
(レバーを押しながら時計回りに180° 回す。)



④ ラッシングベルトで固定する。

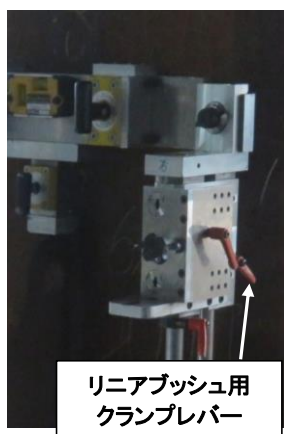


フレームモジュールの組立完了。  
ラッシングベルトで固定されているのを確認し、仮保持具を外す。

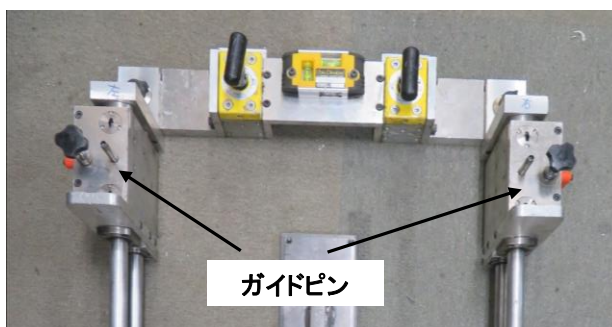
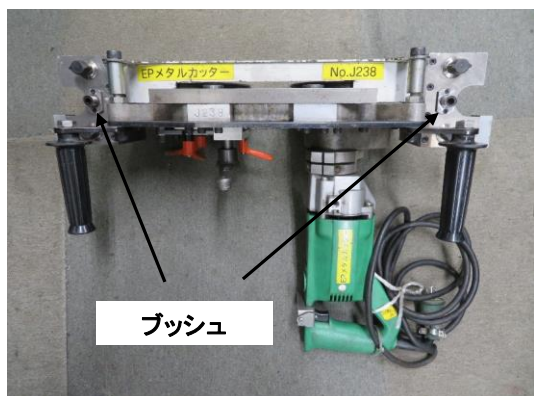


-3. 切断モジュールの取付

① ツインシャフト台左右のリニアブッシュを最上部まで上げ、クランプレバーで固定します。



② 左右のブッシュをガイドピンに挿入する。  
4箇所のワンタッチクランプを押し込みながらONにする。



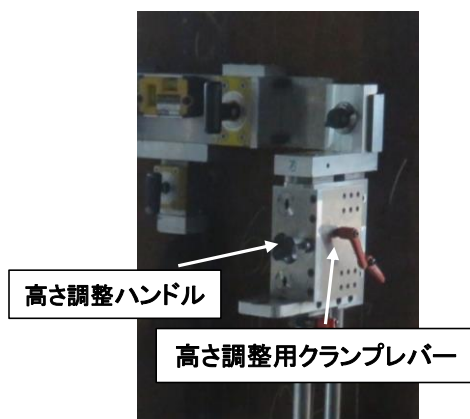


③ 切断モジュールのセット完了。



#### -4. 切断高さの調整

- ① 左右の高さ調整用クランプレバーを緩めて高さ調整ハンドルを回して切断高さを調整する。  
調整後、クランプレバーを締める。

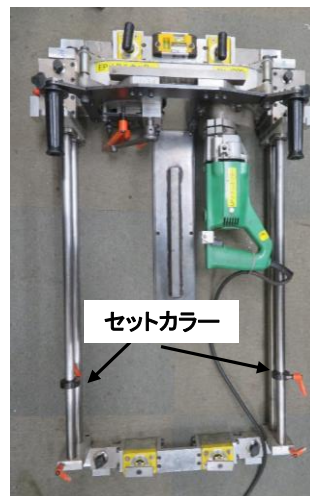
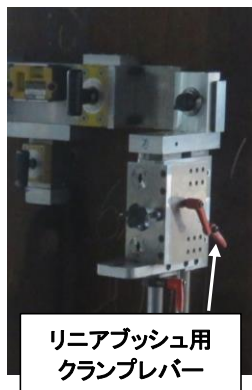




#### 4, 切断

●設置時に記載されている各クランプレバー・ノブ・ボルトが確実にしまっていることを確認してから切断作業を行ってください。  
緩んでいると、機械の振動が大きくなり、破損及びケガの原因になります。

- ① リニアブッシュ用クランプレバーが締まっていることを確認してから、セットカラーのストッパーを解除し切断完了位置に移動させます。



- ② モータ回転スイッチを入れ、リニアブッシュ用クランプレバーを緩めます。  
その際、切断ユニットが自重で下がるので、急に下がらないように切断ユニットを支えてください。
- ③ エレクションピースに刃が当たるまでゆっくりと下ろし、切り始めます。

切り終わったエレクションピースが落下すると危険ですので、手で支えてください。



切断面が湾曲した場合はノコ刃の弛みが考えられます。  
再度、テンションユニットでノコ刃を張ってください。

切断完了後、切断モジュールのワンタッチクランプを4つ外すと  
切断モジュールを取り外すことができます。  
次の切断箇所仮保持具を設置しフレームモジュールをそのまま設置することができます。

## 5. 点検

●始業前及び終業後は、必ず点検を行ってください。  
異常がある場合は、直ちに使用を中止し、速やかに当社までご連絡ください。

点検項目	点検方法	CHECK
<b>設置モジュール</b>		
① マグネットは正常に動作するか	レバー動作による着磁確認	
② 本体に変形はないか	目視	
③ ボルト等に緩みはないか	レンチでの増締め確認	
④ その他、変形等はないか	目視	
<b>フレームモジュール</b>		
① リニアプッシュが正常に動作出来るか	動作にて確認	
② 上下支持台に変形等、異常はないか	目視及びワンタッチクランプの動作確認	
③ ツインシャフト台に変形等、異常はないか	目視及びリニアプッシュの動作確認	
④ 高さ調整ユニットに変形等、異常はないか	目視	
⑤ ボルト等に緩みはないか	レンチでの増締め確認	
<b>切断モジュール</b>		
① モータ回転時に異音はないか	動作にて確認	
② ケーブル等に切れていないか	目視	
③ 本体に変形等、異常はないか	目視	
④ ノコ刃取付部に異常はないか	目視	
⑤ カバー等に変形はないか	目視	
⑥ テンションユニットに変形等、異常はないか	目視	
⑦ ボルト等に緩みはないか	レンチでの増締め確認	
⑧ その他、変形等はないか	目視	