

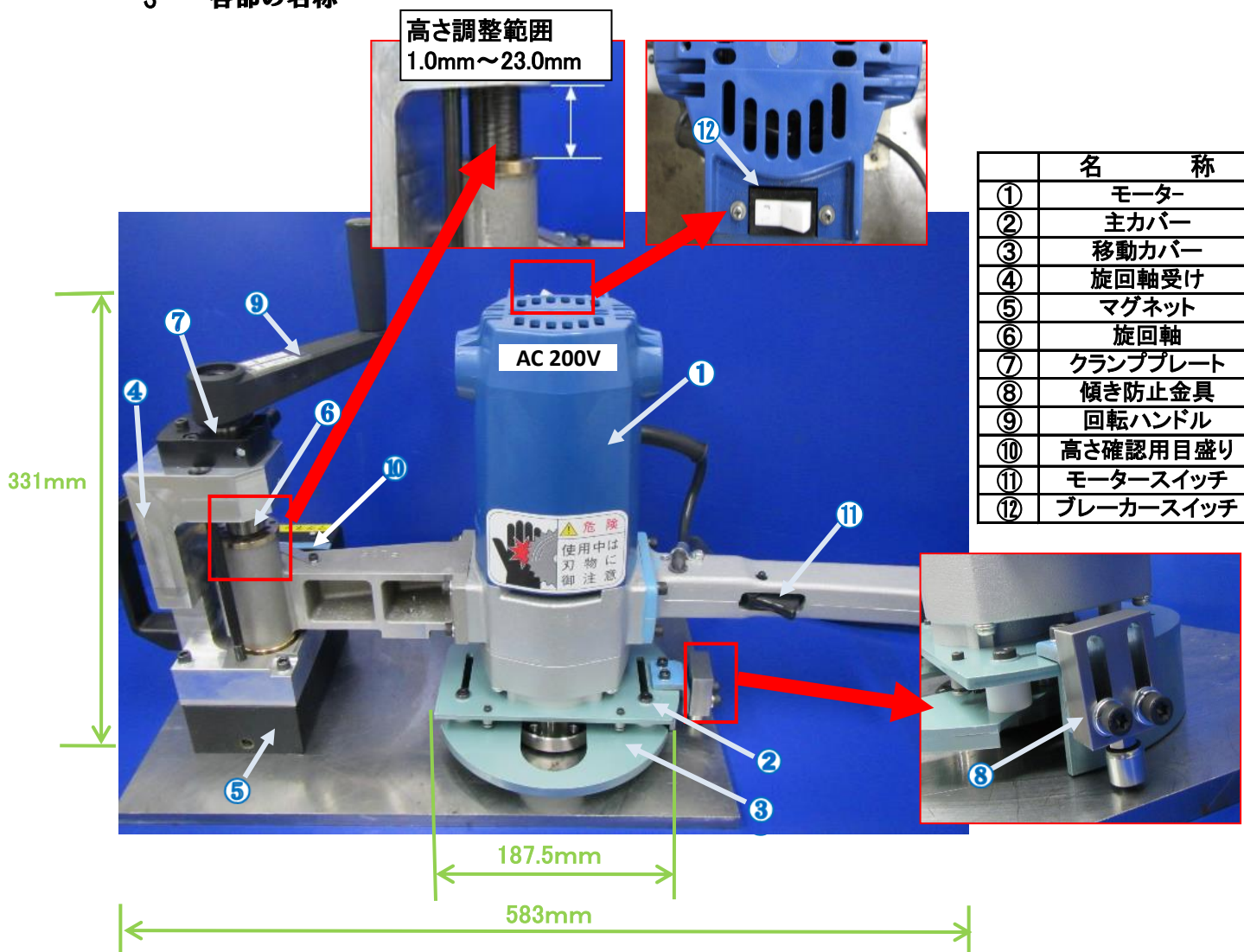
ピースカッターJP-S18MA-Z(高さ調整機能・200Vモデル) 取扱説明書

- 1- 仕様
- | | |
|--------|-----------------------------|
| 使用電源 | 単相200V 50/60Hz (電流8A) |
| 最大消費電力 | 1500W |
| 本体重量 | 23kg |
| 無負荷回転数 | 2200min ⁻¹ (rpm) |
| 最大切り込み | 48mm |
| 最大磁力 | 8.8KN (900kgf) |
| 最大吸着板厚 | 6mm |
| 高さ調整幅 | 1~23mm |

※本機は単相200V仕様となります。
 ※本機の電源コードは構造上1本となります。

- 2- 基本セット内容
- | | |
|---------|-----|
| 本体 | …1台 |
| トルクスレンチ | …1本 |
| スパナ36 | …1本 |
| 回転ハンドル | …1本 |
| 取扱説明書 | …1部 |

3- 各部の名称



高さ調整範囲
1.0mm~23.0mm

	名 称
①	モーター
②	主カバー
③	移動カバー
④	旋回軸受け
⑤	マグネット
⑥	旋回軸
⑦	クランププレート
⑧	傾き防止金具
⑨	回転ハンドル
⑩	高さ確認用目盛り
⑪	モータースイッチ
⑫	ブレーカースイッチ

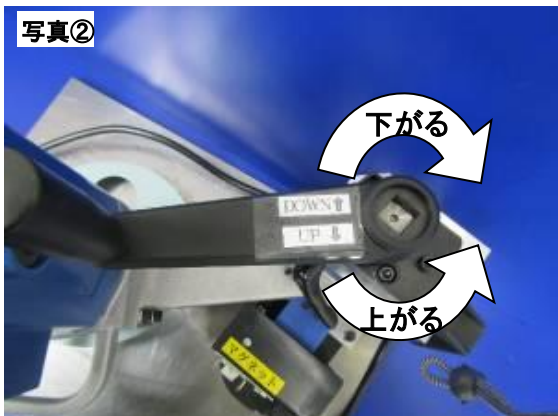


4- 高さ調整方法

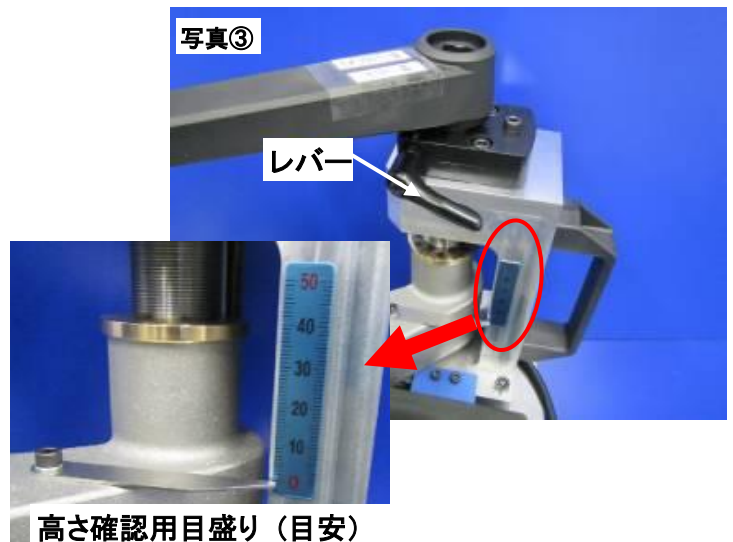
***高さの調整はマグネットをONにした状態で行ってください。
また、必ずブレーカースイッチ及びモータースイッチがOFFになっている事も確認してください。**

I. クランププレートのレバーを緩める。(写真③)

II. 回転ハンドルを回し、切断高さを調整してください。
回転ハンドルを1回転させるとアームが1mm上(下)に移動します。
切断高さは後面の高さ確認用目盛りで目安を見る事が出来ます。

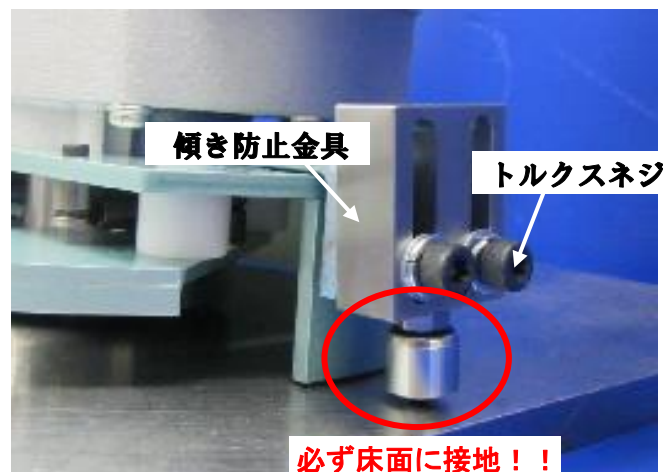


時計回りにまわすと本体が下がり、
反時計まわりに回すと本体が上がります。
(写真②)



III. クランププレートのレバーを締める。

IV. 付属のトルクスレンチを使用し傾き防止金具のトルクスネジを緩め
傾き防止金具の先端を接地させた後トルクスネジを締め付けて下さい。
傾き防止金具先端が床面に接地していないと、アーム部に無理な力が加わり
変形・破損の恐れがあります。
必ず傾き防止金具を正しくセットしてください。



5- ご使用方法

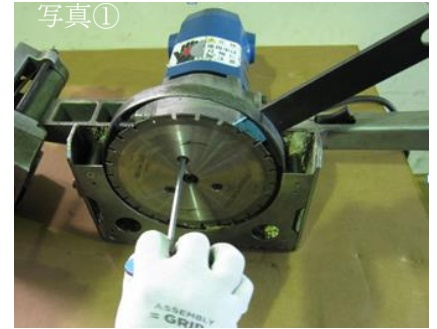
磁石スイッチ、モータースイッチ、ブレーカースイッチが全てOFFであり、差し込みプラグが電源より抜かれている事を確認します。

写真の様にフランジ後部に付属のスパナを掛け固定し
ピースカットソーをはめ込み、3本の皿ネジを
トルクスレンチで締め確実に固定します。

※ピースカットソーを交換する場合は皿ネジ3本も全て新品に交換してください。

皿ネジを使いまわすとナメって外れなくなる事があります。

写真①



ピースカットソーを取り付ける場合、面取りされた面が
外側にくるようにします。

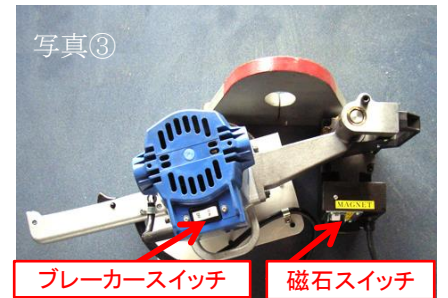
写真②



差し込みプラグを電源に差し込みます。
モーター上部のブレーカースイッチを入れます。

吊りピースに向かって左端の角にピースカットソーが
くるように本体をセットします。

写真③



磁石スイッチを入れ確実に磁石で
固定されているか確認します。

※電磁石の吸着面及び被削材に切粉等が付着している場合は
ピースカッターの横ズレの原因になりますので
使用前に必ず付着がないか確認してください。

※機械の落下防止の為、必要に応じて市販の
安全結束ベルト等を使用し固定してください。

写真④



右手は磁石部グリップをしっかりとつかみ
左手はモータースイッチハンドルをスイッチが
入れられる状態でしっかり持ちます。

写真⑤

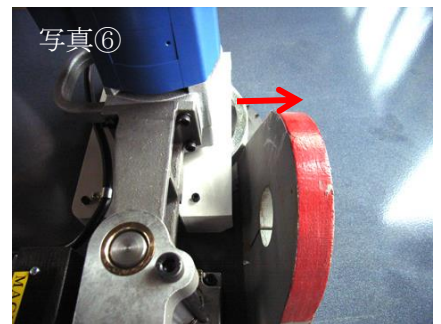


吊りピースにピースカットソーが当たらない位置で
モータースイッチを握り込み作動させます。

回転が充分上がったら右手で握っているグリップを
軸にして左手でハンドルを押し切り込みます。

※押し過ぎますと食い込みの発生や機械に過負荷がかかり
危険ですので回転が低下しない程度に押してください。

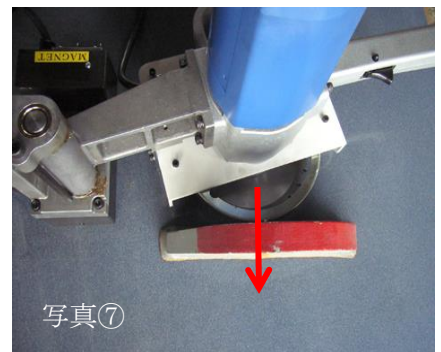
写真⑥



ある程度切り込んだらモータースイッチを戻し停止させ
少し右にずらし同じように切り込みます。
これを切断出来るまで繰り返します。

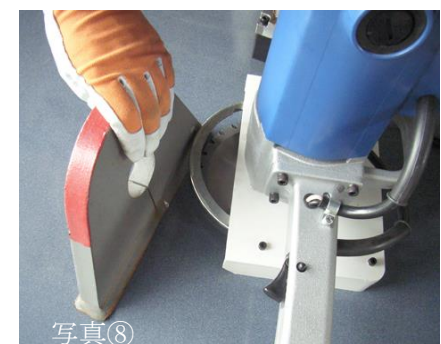
※板厚が厚い場合は厚みの中心付近まで切り込み
片側が切り終わったら逆側を同じように切っていきます。

写真⑦



切り終わる時 吊りピースが倒れ回転している
ピースカットソーにより飛ばされる事もあり危険
ですのでアシスタントの方がしっかりと吊りピースを
支えている必要があります。

写真⑧



6- 注意事項

- 本機は単相200V仕様となりますのでご注意ください。
 - 吊りピースの切断は左端から切り始めてください。
右側からの切断は刃が反発する可能性があり大変危険です。
 - 回転する刃物を作業側側に引き寄せての使用や
機械保持が容易ではない状態での使用は絶対に行わないでください。
 - 横面、上面での切断作業は落下の危険性がある為使用しないでください。
 - ピースカッターの超硬チップが飛んだまま使用すると
振動が大きくなり過負荷や各部を緩ませる原因になりますので
超硬チップが飛んだ場合は新品のカッターへ交換してください。
また交換する際はカッターを固定している皿ネジ3本も新品に交換してください。
 - 作業は保護メガネを着用し刃物に巻き込まれないような服装で行ってください。
 - 刃の摩耗軽減、発熱抑制効果がある水溶性切削油等の使用をお勧めします。
 - 長時間使用すると各部に緩みや消耗が生じる事があります。
定期的を確認して頂き修正が利かない場合はお早めにご連絡ください。
- その他 ご不明な点がございましたら最寄りのジロー株式会社までご連絡ください。

JIRO ジロー株式会社 〒550-0013 本社 大阪市西区新町4丁目1番1号

本 社	TEL 06-6541-5496	名古屋	TEL 052-363-2061
札 幌	TEL 011-818-7065	大 阪	TEL 06-6855-2600
岩 手	TEL 0197-61-0881	広 島	TEL 082-832-2155
埼 玉	TEL 048-291-3232	北九州	TEL 093-661-0990
神奈川	TEL 044-270-3581	福 岡	TEL 092-503-1051
静 岡	TEL 0545-53-2117	沖 縄	TEL 098-877-1082