

コーナーロッキングマシン

取扱説明書

⚠ 注意 本機械を安全に使用していただくために、使用機械の型式を確認し、使用前に必ず本書をお読みいただき、十分理解してください。本書は、お読みになった後、いつでも使用できるよう必ず所定の場所に保管してください。

本書内容ならびに本機械に関する問い合わせ

SHODA

庄田鉄工株式会社

郵便番号	住	所	TEL	FAX
本社・工場	〒431-2103	静岡県浜松市北区新都田1丁目9-2	053-428-6234	053-428-6245
営業所		関東・大阪		
URLアドレス	http://www.shoda.com		メールアドレス	rep@shoda.com

目 次

！ 機械を安全に使用していただくために

1. 機械主要諸元（仕様）

2. 機械各部の名称

3. 据付け・組立

3－1 据付け

3－2 電気配線

3－3 各種装置の作動

4. 操作方法

4－1 使用前

4－2 使用中

4－3 使用後

5. 保守・点検

5－1 日常点検

5－2 月間点検

5－3 年間点検

6. 配線図・配管図

7. 故障・異常の場合の対処方法

7-1 刃物軸が回転しない

7-2 定盤が上下作動しない(CLA-132)

8. 部品の交換方法

8-1 刃物軸分解

8-2 定盤が上下しない

8-3 定盤が下がったまま上がらない

9. 部品リスト

10. 修理、補修の依頼

！機械を安全に使用していただくために

本機械を安全に使用していただくために、特に以下の安全上の注意事項を熟読の上、十分理解した上で本機械を正しく安全に使用してください。

尚、本書本機械に使用している警告表示は、警告表示を効果的に行うために、取扱を誤った場合などに人身への危害の程度を、次の2つのレベルに分類しております。

①危険(DANGER)

機械に接触又は接近する使用者、第三者などが取扱を誤ったり、その状況を回避しない場合、死亡又は重傷を招く差し迫った危険な状態。

②注意(CAUTION)

機械に接触又は接近する使用者、第三者などが取扱を誤ったり、その状況を回避しない場合、軽傷又は中程度の障害を招く可能性がある危険な状態。

1. 服 装

⚠ 危険：機械への巻き込まれ事故を回避するために

- ・機械への巻き込まれによる重傷事故を避けるために、服装は長ズボン、袖閉まり、裾閉まりのよい上着、帽子を着用してください。

手袋は、刃物の取付、交換の際に使用する以外は巻き込まれの原因となりますので絶対に使用しないでください。

2. 作業環境

⚠ 危険：転倒による機械への接触を回避するために

- ・転倒事故を防止するため、機械周辺の床には物を置かないでください。

又、機械周辺の床は常に水や油で濡れていないようにしてください。水や油をこぼした場合は、直ちに拭き取ってください。

3. 据 付

⚠ 危険：感電事故を回避するために

- ・漏電による重傷事故を避けるために、必ず接地（アース）をしてください。

- ◇ 危険：指、手等の切断事故を回避するために
 - ・機械の不意の起動を避けるために、刃物の取付・交換の際には電源プラグを外し、かつ、元スイッチを「切り」の状態にしてください。元スイッチとは、建物に取り付けてある電源スイッチのことで、起動スイッチのことではありません。
- ◇ 危険：本機械の不意の移動を回避するために
 - ・加工中の機械の不意の移動による重傷事故を避けるために、基礎ボルトにより本機械を固定してください。
- ◇ 危険：電源の誤配線を回避するために
 - ・電源の誤配線による重傷事故を避けるために、電気工事については電気工事士の免許のある方が必ず行ってください。

4. 安全装置

- ◇ 危険：加工材の反ばつ、巻き込まれ事故を回避するために
 - ・加工材の反ばつ、及び跳ね返りによる重傷事故を避けるために、刃物接触予防装置が設置されています。作業前には必ず、刃物接触予防装置が正常に働くことを確認してください。
 - ・加工材を左右両側に固定して加工することは絶対に避けてください。加工材の厚さ、材種により押さえ丸ハンドルで固定しても切削抵抗により加工材が刃物軸側に巻き込まれることがあります。作業者のケガ又は機械の破損につながるため、両側での同時加工は絶対にしないでください。

5. 装置・部品の完全装備・装着

- ◇ 危険：指、手等の切断事故や加工材の反ばつ事故を回避するために
 - ・刃物軸に設けられた覆い、囲い、カバー等は必ず所定の位置に正しく取り付け、機械を運転してください。
 - ・各種安全装置は必ず所定の位置に正しく取り付け、機械を運転してください。
 - ・機械の各種装置や各部品は、必ず所定の位置に取り付け、機械を運転してください。

6. 操作方法

- ⚠ 危険：指、手等の切断事故を回避するために
 - ・刃物との接触による重傷事故を避けるために、必ず刃物接触予防装置を取り付け、機械を運転してください。
- ⚠ 危険：加工材の反ばつ、及び跳ね返り事故を回避するために
 - ・加工材の長さは80mm以上、厚さ 6mm以上120mm以下、幅40mm以上450mm以下のものを切削してください。

7. 保守・点検

- ⚠ 危険：指、手等の切断事故を回避するために
 - ・機械の不意の起動による重傷事故を避けるために、機械の保守・点検の際には電源プラグを外し、かつ、元スイッチを「切り」の状態にしてください。
元スイッチとは建物に取り付けてある電源スイッチのことで、起動スイッチのことではありません。
 - ・刃物との接触による重傷事故を避けるために、必ず刃物軸の回転が停止した後に保守・点検の作業を行ってください。

8. 清掃

- ⚠ 危険：指、手等の切断事故を回避するために
 - ・機械の不意の起動による重傷事故を避けるために、機械の清掃作業の際には電源プラグを外し、かつ、元スイッチを「切り」の状態にしてください。
元スイッチとは、建物に取り付けてある電源スイッチのことで、起動スイッチのことではありません。
 - ・刃物との接触による重傷事故を避けるために、必ず刃物軸の回転が停止した後に清掃作業を行ってください。

9. 故障・異常の場合の対処方法

⚠ 危険：指、手等の切断事故を回避するために

- ・機械の不意の起動による重傷事故を避けるために、機械の故障・異常に対処する際には電源プラグを外し、かつ、元スイッチを「切り」の状態にしてください。元スイッチとは、建物に取り付けてある電源スイッチのことで、起動スイッチのことではありません。
- ・刃物との接触による重傷事故を避けるために、必ず刃物軸の回転が停止した後に修理・点検の作業を行ってください。

10. 部品の交換方法

⚠ 危険：指、手等の切断事故を回避するために

- ・機械の不意の起動による重傷事故を避けるために、機械の部品交換の際には電源プラグを外し、かつ、元スイッチを「切り」の状態にしてください。元スイッチとは、建物に取り付けてある電源スイッチのことで、起動スイッチのことではありません。
- ・刃物との接触による重傷事故を避けるために、必ず刃物軸の回転が停止した後に部品交換作業を行ってください。

11. 警告表示

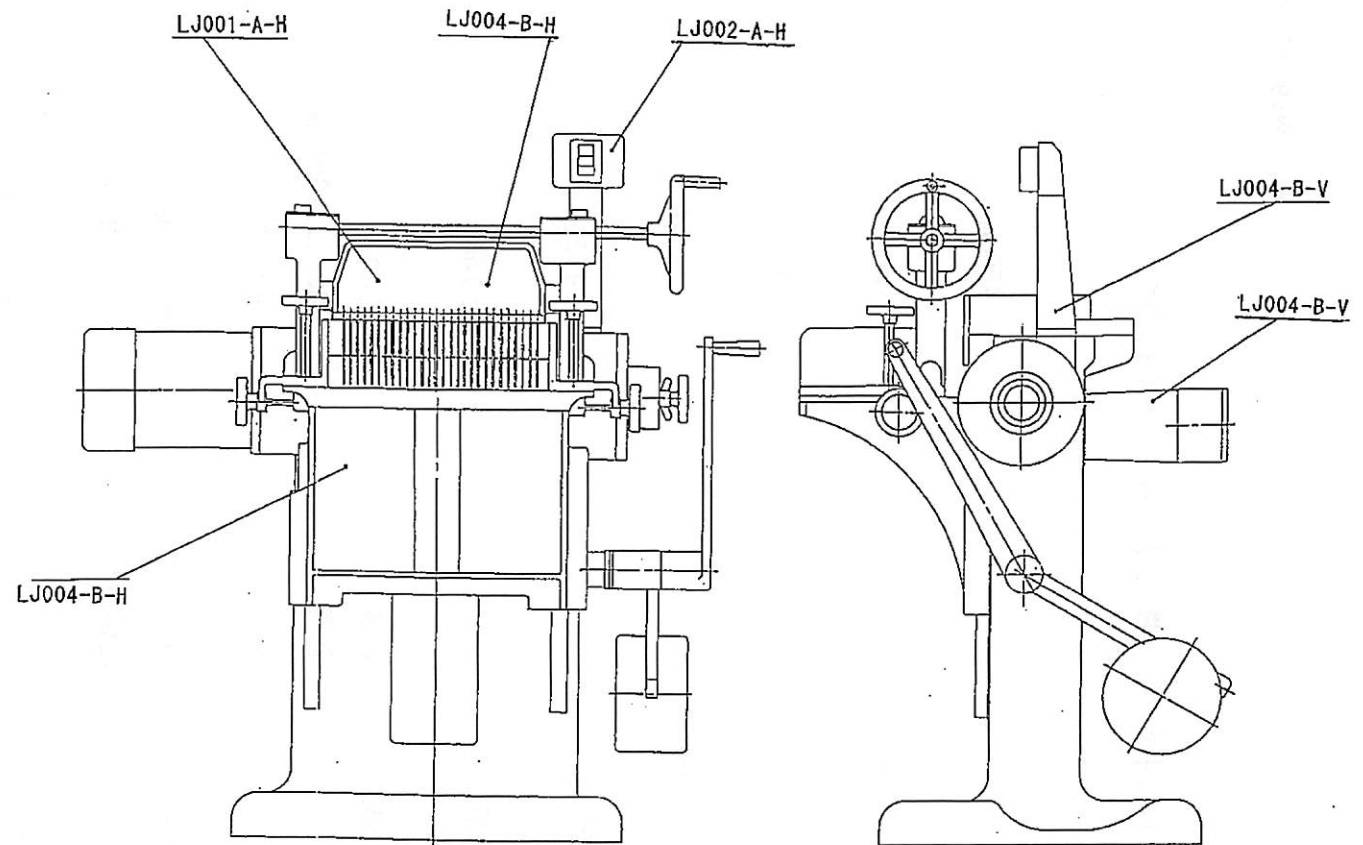
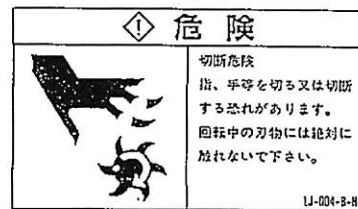
⚠ 危険：死亡又は重傷事故を回避するために

- ・本機械には死亡又は重傷事故防止のために、次の警告表示が貼付されております。警告表示の内容を十分理解すると共に、その取付位置を確認の上使用してください。

安全に機械を使うための注意

1. 機械の組み付け及び使用する前には、必ず取扱説明書を熟読し、その指示にしたがってください。
 2. 機械に貼られた銘板の指示を守ってください。
 3. 保護カバーやインターロック、その他の安全装置を取り外したまま、機械を使用しないで下さい。
 4. 機械の点検や修理をする場合は、電源スイッチを切ってください。
- 上記の注意事項を守っていただかないと、人身事故や機械の破損、加工物の破損につながります。

LJ-001-A-H



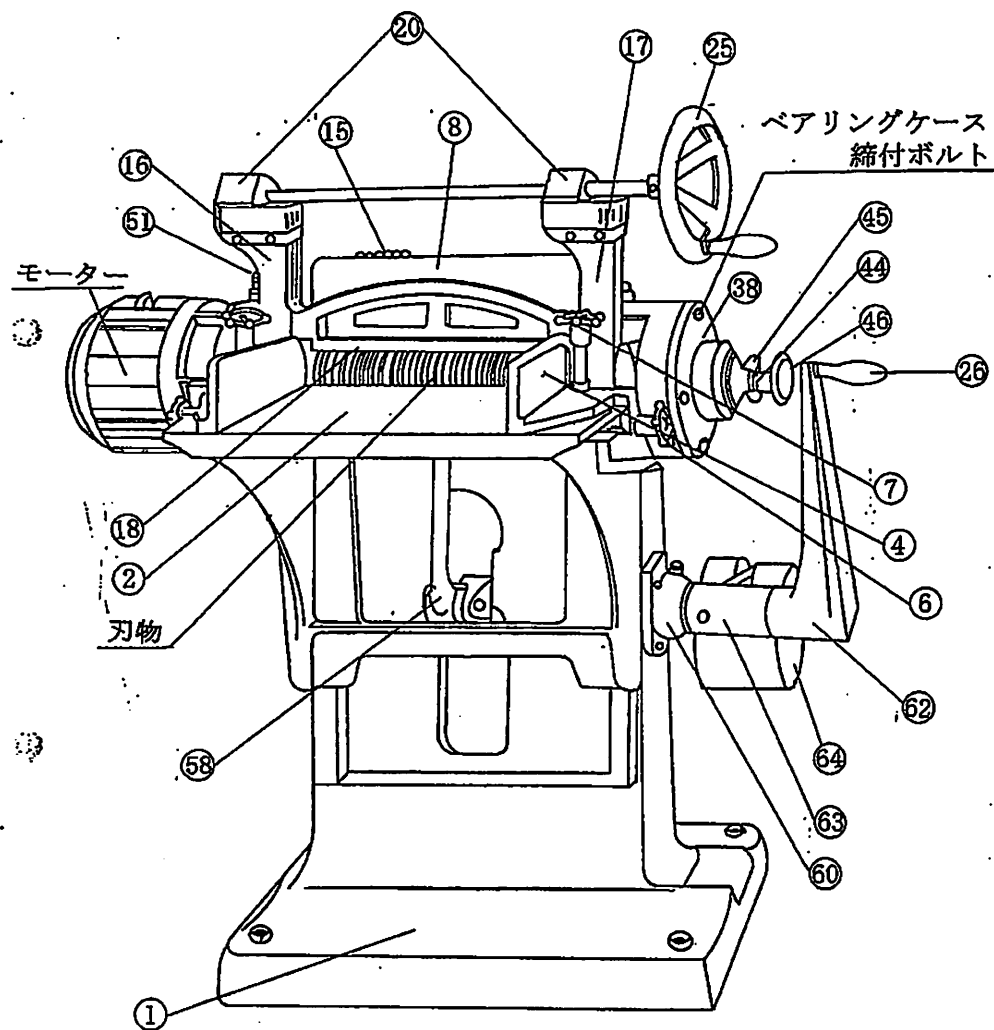
CL-132

1. 機械主要諸元 (仕様)

加工材の幅		450mm
加工材の厚さ		120mm
組子の深さ		38mm
組子のピッチ		5 ~ 57mm
刃物回転数		3,450rpm
刃物直径		φ165
機械の大きさ	全高	1,540mm
	全幅	1,320(1,180)mm
	全奥行	850mm
モーター	刃物軸用	2P 3.7kw
	定盤昇降用	(0.4kw)
重量		510(530)kg
集塵口径		φ150
所要集塵風量		

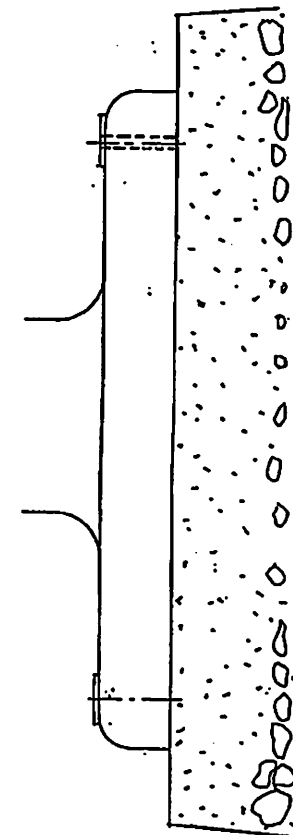
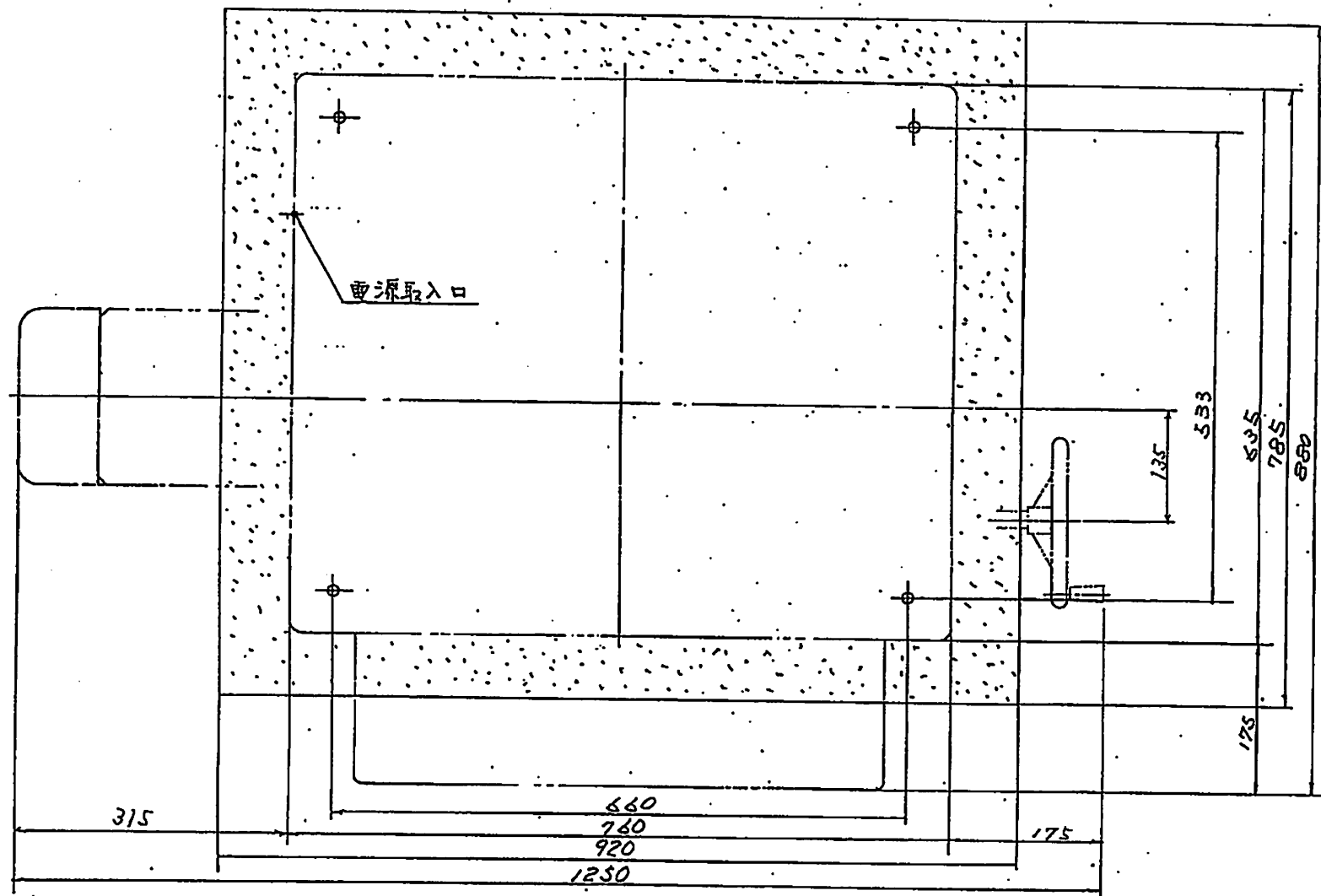
()内寸法 CLA-132

2. 機械各部の名称



No.	名 称
①	フ レ ーム
②	定 盤
④	横 定 規
⑥	横 定 規 ア ジ ャ ス ト ハ ンド ル
⑦	横 定 規 締 付 ハ ンド ル
⑧	縦 定 規
⑮	縦 定 規 シ レ ー バ ンド ル
⑮	加 工 材 締 付 ハ ン ガ ー (左)
⑰	加 工 材 締 付 ハ ン ガ ー (右)
⑱	加 工 材 締 付 定 規
⑳	ベ ベ ル ・ ギ ヤ カ バ ー
㉕	加 工 材 締 付 ハ ンド ル
㉖	定 盤 上 下 ハ ンド ル
㉜	右 側 ベ ア リ ン グ ケ ー ス
㉔	ベ ア リ ン グ 押 え ヘ ネ ジ
㉕	ベ ア リ ン グ 押 え ネ ジ 蝶 ナ ッ ト
㉖	ベ ア リ ン グ 押 え ハ ンド ル
㉗	ス ト ッ プ ハ ンド ル
㉘	定 盤 上 下 用 ロ ッ ト
㉙	定 盤 上 下 左 側 メ タ ル
㉚	定 盤 上 下 用 ハ ンド ル レ バ ー
㉛	定 盤 上 下 用 ウ ェ ー ト レ バ ー
㉜	ウ ェ ー ト

CL・CLA-132 基礎図 (S 1/5)



3. 据付け・組立

- ⚠ 危険：感電事故を回避するために
 - ・漏電による重傷事故を避けるために、必ず接地（アース）をしてください。
- ⚠ 危険：指、手等の切断事故を回避するために
 - ・機械の不意の起動を避けるために、刃物の取付、交換の際には電源プラグを外し、かつ、元スイッチを「切り」の状態にしてください。
元スイッチとは、建物に取り付けてある電源スイッチのことで、起動スイッチのことではありません。
- ⚠ 危険：本機械の不意の移動を回避するために
 - ・加工中の機械の不意の移動による重傷事故を避けるために、基礎ボルトにより本機械を固定してください。
- ⚠ 危険：電源の誤配線を回避するために
 - ・電源の誤配線による重傷事故を避けるために、電気工事については電気工事士の免許のある方が必ず行ってください。

3-1 据付け

本機械の据付けにあたっては、基礎図面に従って据え付けの基礎工事を行い、コンクリートが十分固まった事を確認した後、定盤上に水準器を置き、1 mにつき1 mm以内で据付けてください。

3-2 電気配線

電源の誤配線による重傷事故を避けるために、電気工事については電気工事士の免許のある方が必ず行ってください。

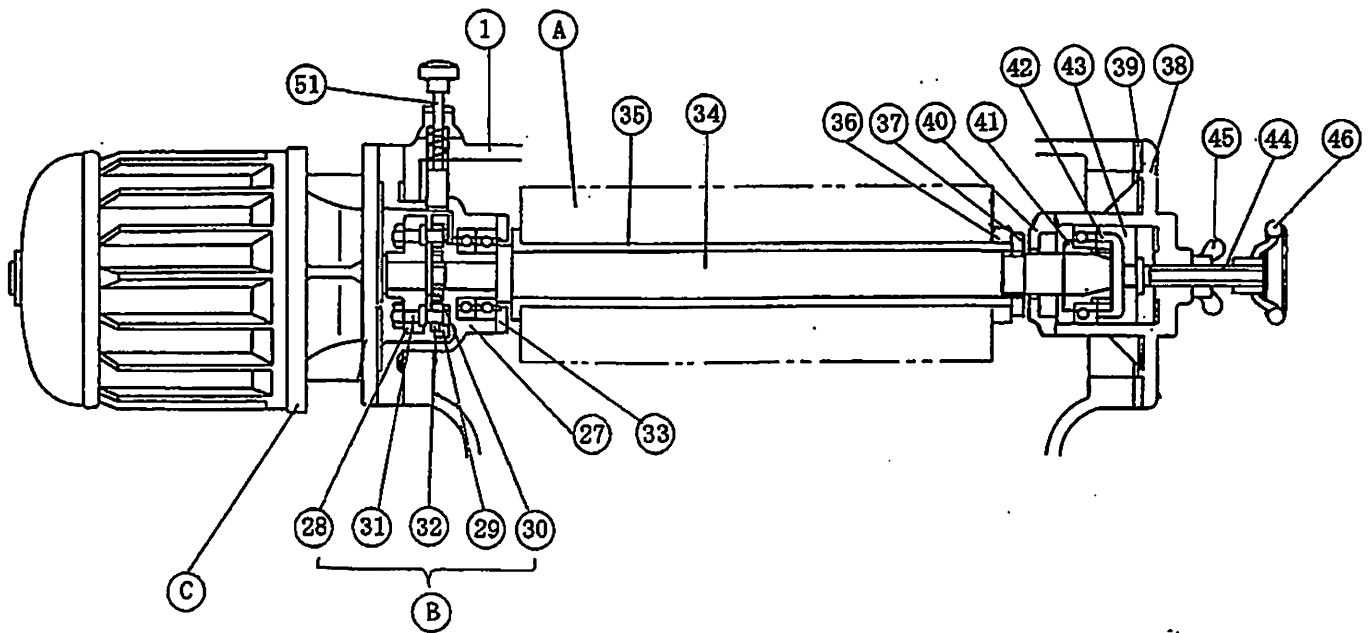
刃物軸の回転方向は、下方より上に廻るようにしてください。

3-3 各種装置の作動

3-3-1 刃物軸

刃物軸はボールベアリング#6209 2ヶと#6210 1ヶにより保持され、モーター軸と刃物軸は図-1 B ゴムカップリングにより連結され、衝撃なく回転の伝達がなされます。又右側のベアリングは、ベアリングケースと共に取り外す事ができ、刃物の脱着が容易です。

[図-1]

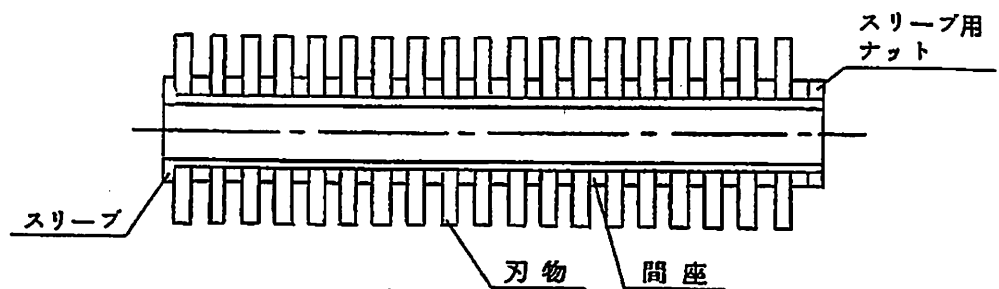


- (28) カップリング (オス)
- (29) カップリング (メス)
- (30) カップリングクッション
- (31) カップリングジョイントピン
- (32) カップリング (メス) 締付ナット

3-3-2 組子の寸法

組子のピッチは、刃物と間座の組み合わせにより任意の寸法に加工することができます。刃物軸への取り替えを容易にするため、スリーブへ刃物及び間座を組み合わせて、挿入して使用してください。

[図-2]



刃物及び間座の数

刃物の厚さ	mm/m刃物の数	間座の数
6	3 8	3 7
7.5	3 0	3 0
9	2 5	2 5
12	1 9	1 9

3-3-3 刃物の取り替え

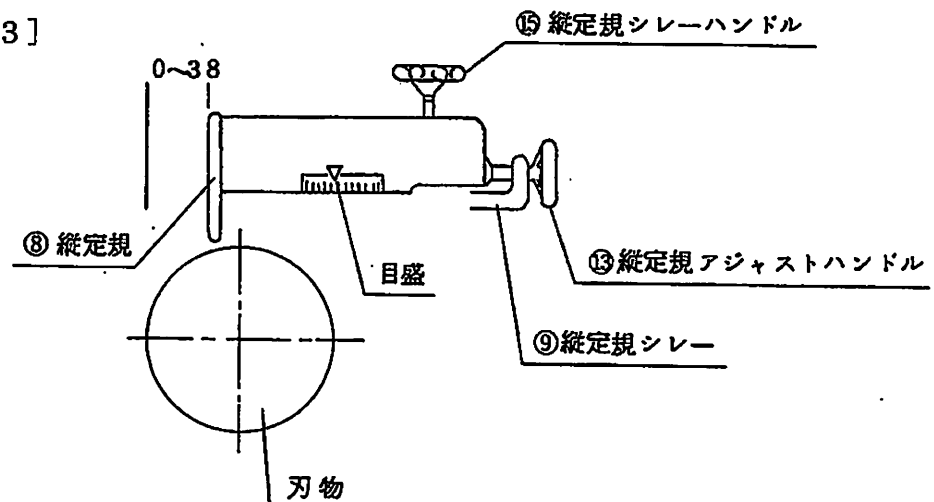
組子の寸法変更・刃物の砥ぎ直し等のため刃物を刃物軸から外す場合は、スリーブを外してください。その方法は、先ずモーター側にあるストップピン(51)を入れ、次ぎに右側ベアリングケース(38)の締付ボルトM12×4本を外し、ベアリングケース(38)を右側へ外してください。次ぎに刃物締付ナット(37)を付属のボックススパナで右廻しして外し、スリーブ(35)を右側に抜き出してください。

取付は上記の逆に行えば良いが、右側ベアリングケース(38)を締付ボルトにて固定してから蝶ナット(45)を左廻しし、丸ハンドル(46)を右廻ししてベアリングを刃物軸のテーパに嵌合わせてください。押しすぎるとベアリングがこじれて発熱するため押しすぎないように、嵌合後蝶ナットは元に戻してください。

3-3-4 組子深さの決め方

組子の深さを定めるのは本体上部の縦定規(8)に加工材を突き当てて行い、深さの調整は花型ハンドル(15)を緩め、丸ハンドル(13)を回転させてください。目盛板の指針を読みながら所定の寸法を決定し、再び花型ハンドル(15)締め固定してください。長い間使用していると、縦定規(8)のスライド面に緩みが生じるため、ライナーを締め調整を行ってください。組子の深さは0～38mm迄調整できます。

[図-3]



3-3-5 組子の横位置の決め方

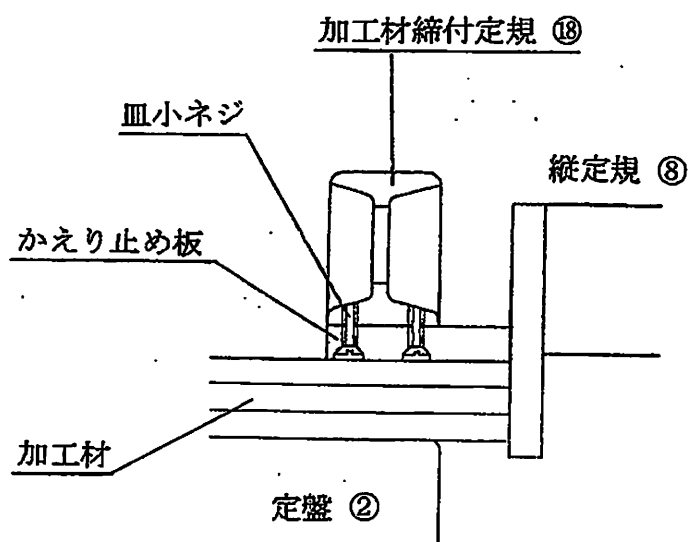
組子の横位置は組み合わせる2枚の板関係から定め、左右の横定規(4)に加工材の側面を当てて行います。調節は横定規締付ハンドル(7)を緩め、横定規アジャストハンドル(6)を回し、所定の位置にし、横定規締付ハンドルを締め、固定してください。

3-3-6 加工材の締付け

加工材は定盤(2)と加工材締付定規(18)の間へ挟み込み、加工材締付丸ハンドル(25)によりベベルギヤーを経て、締付けてください。

尚、切削する場合一番上の板にかえりが出るので、この締付定規へ10mm位の木板を皿小ネジにて締め付けかえり止めとします。

[図-4]



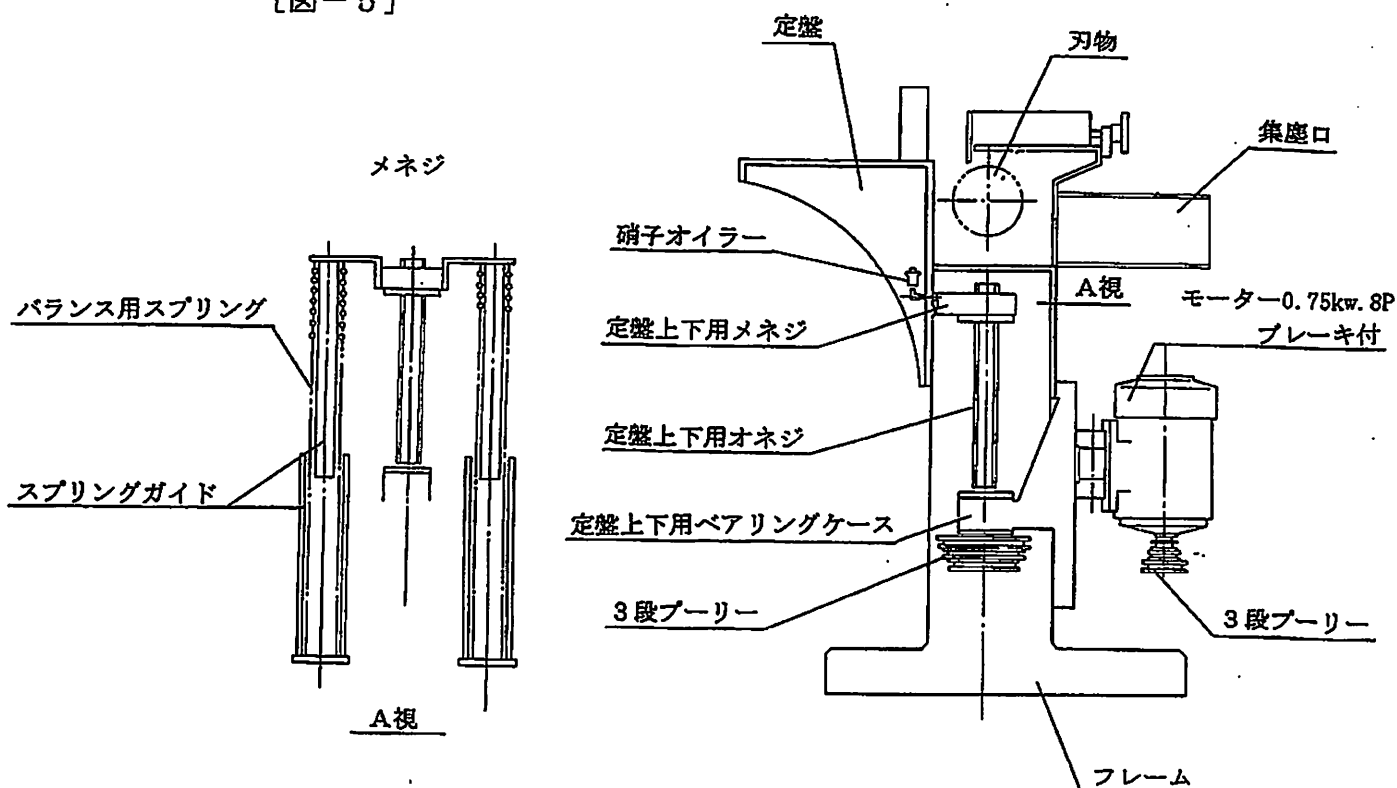
3-3-7 定盤の昇降

(a) CL-132

加工材の切削は、定盤(2)を定盤上下ハンドル(26)により加工して行い、定盤とフレーム間にはライナーを介して、これの調節により軽快精密に切削を行う事ができます。

(b)CLA-132

〔図-5〕



定盤の裏側にメネジを取り付け、フレーム本体に取り付けられたオネジの回転により、定盤の昇降を行います。

メネジケースには、定盤の重量バランスを取る為に2本のバネが取り付けられモーターへの負担を軽くし、昇降を軽快にしております。尚、上下限の確認用リミットスイッチがフレーム横に取り付けられており、定盤のオーバーランを防止しております。又、下限端にはタイマーが設けられているので、定盤の下に止まっている時間を調節できますが、極端に短い時間になるとモーターの発熱の原因になるので、気をつけて取り扱ってください。オネジは0.75kw 8Pブレーキ付きのモーターに3段プーリーをはめ、Vベルト(A-38)を介してオネジに伝達され、回転しております。昇降速度はこの3段プーリーのVベルトの位置により、(2.5m, 3.0m, 3.5m(60Hz))の3段階に変えられます。オネジの軸受けには、アンギンラーベアリング#7206AP5 2ヶを組み込んでおり、ガタのない運転ができます。

4. 操作方法

⚠ 危険：指、手等の切断事故を回避するために

- ・刃物との接触による重傷事故を避けるために、必ず刃物接触予防装置を取り付け、機械を運転してください。

⚠ 危険：加工材の反ばつ、及び跳ね返り事故を回避するために

- ・加工材の長さは80mm以上、厚さ 6mm以上120mm以下、幅40mm以上450mm以下のものを切削してください。

4-1 使用前

4-1-1 定盤上の加工材締付定規に設けられている接触予防装置の作動が正常であることを確認してください。

4-1-2 加工材締付定規の作動が正常であることを確認してください。

4-1-3 縦定規が正常に固定されている事を確認してください。

4-1-4 横定規が正常に固定されている事を確認してください。

4-1-5 定盤上下の作動が正常に作動する事を確認してください。

CLA-132については通電後無負荷運転により動作確認してから切削してください。

4-2 使用中

4-2-1 刃物軸ストップピン(51)は抜いてある事を確認してください。

4-2-2 刃物軸の回転は右側ベアリングケース(38)から見て右回転です。

4-2-3 刃物軸起動して刃物軸による振動がない事を確認してください。

4-2-4 横定規両側での加工は絶対にしないでください。

4-2-5 加工材組子の嵌合の固さ具合を確認してください。

4-2-6 定盤上下の速度は刃物軸の回転が落ちない程度とし、なるべく一定の速度とした方が仕上がり肌がきれいです。

4-3 使用後

4-3-1 定盤及び本機周辺の整理、整頓、清掃をしてください。

5. 保守・点検

- ⚠ 危険：指、手等の切断事故を回避するために
- ・機械の不意の起動による重傷事故を避けるために、機械の保守・点検の際には電源プラグを外し、かつ、元スイッチを「切り」の状態にしてください。
元スイッチとは建物に取り付けてある電源スイッチのことで、起動スイッチのことではありません。
 - ・刃物との接触による重傷事故を避けるために、必ず刃物軸の回転が停止した後に保守・点検の作業を行ってください。

5-1 日常点検

5-1-1 警告表示ラベルの貼付箇所、数量の確認

5-1-2 定盤上下の作動確認

5-1-3 給油箇所 マシン油 G 4 6 粘度区分 VG 4 6

CL-132

定盤上下用左右メタル

各1ヶ所 玉入オイルカップ

CLA-132

定盤上下用メネジ

1ヶ所 オイラー

5-2 月間点検

5-2-1 押ボタンスイッチの増締め

5-2-2 定盤上下用Vベルトの張り具合調整(CLA-132)

5-2-3 グリース給油

CL-132, CLA-132

右側ベアリングケース

1ヶ所 グリースニップル

CLA-132

定盤上下用オネジベアリングケース

1ヶ所 グリースニップル

5-2-4 刃物の研磨

刃物の切れ味が悪くなり刃先の研磨を要する場合には、青砥で刃物の腹を研ぎ、更に摩滅の甚しい時には、グラインダー研磨をしてください。この場合刃の外径及び、側面はなるべく研がぬ様にしてください。外径及び側面は、二番角(8逃げ角)を付け、刃先の焼けるのを防いでいるためです。

尚、刃先の砥上げを怠り刃先の焼けが甚しいか、長い期間度々外径を研いだため、それぞれの刃物の外径が不均一になった場合は、弊社の万能刃物研磨機(TG-114)により外径の研磨をし、刃先を一様に揃えてください。次に二番取り研磨装置により二番を研磨してください。

5－3 年間点検

5-3-1 基礎ボルトの増締め

5-3-2 ウェートの増締め

5-3-3 モーター取り付けボルトの増締め

6. 配線図



危険：感電事故を回避するために

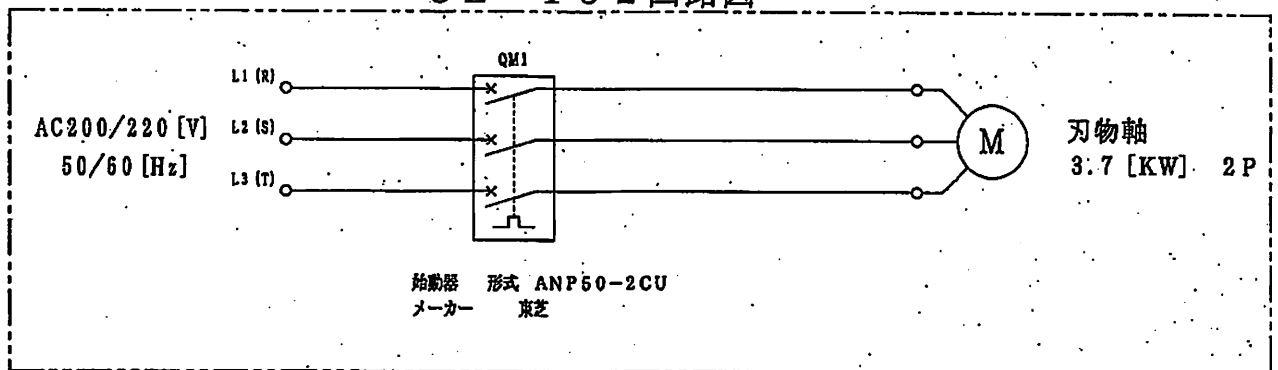
- ・漏電による重傷事故を避けるために、必ず接地（アース）をしてください。
- ・やむを得ず、通電中に保守・点検作業を行う時には感電・ショートに十分に気を付けてください。



危険：指、手等の切断事故を回避するために

- ・機械の不意の起動による重傷事故を避けるために、機械の保守・点検の際には電源プラグを外し、かつ、元スイッチを「切り」の状態にしてください。
- ・刃物との接触による重傷事故を避けるために、必ず刃物軸の回転が停止した後には保守・点検の作業を行ってください。

CL-132回路図



CLA-132の電気図面は、制御盤の中に有ります。

7. 故障・異常の場合の対処方法

⚠ 危険：指、手等の切断事故を回避するために

- ・機械の不意の起動による重傷事故を避けるために、機械の故障・異常に対処する際には電源プラグを外し、かつ、元スイッチを「切り」の状態にしてください。元スイッチとは、建物に取り付けてある電源スイッチのことで、起動スイッチのことではありません。
- ・刃物との接触による重傷事故を避けるために、必ず刃物軸の回転が停止した後に修理・点検の作業を行ってください。

故障の場合や使用中に異常が生じたときは直ちに機械の運転を中止し、電源プラグを外し、かつ、元スイッチを「切り」の状態にして販売店に機械の点検を依頼してください。

但し、次のような現象の場合には故障でない事がありますので、以下の事をお調べください。尚、それでも具合が悪いときは、自分で修理せず、販売店に依頼してください。

機械を調べられる際には、次の点に留意してください。

- ①状況を十分把握してから点検、修理を行ってください。
- ②複数の作業による共同作業が必要な場合は、事前に共同作業者と十分に打ち合わせてから作業を行ってください。
- ③作業に合った適正な工具類を使用してください。
- ④部品交換を必要とする場合は、次の「8. 部品の交換方法」によってください。

7-1 刃物軸が回転しない

- 7-1-1 押ボタンスイッチの接点の溶断確認 → スイッチ交換をしてください。
- 7-1-2 ストップピンが入ったまま → ストップピンを抜いてください。
- 7-1-3 元スイッチのヒューズの溶断 → 取り替えてください。
- 7-1-4 ベアリングが焼き付いた → 「8. 部品の交換方法」参照
- 7-1-5 ケーブルが切断されていないか調査確認

7-2 定盤が上下動しない(CLA-132)

- 7-2-1 リミットスイッチの故障 → 取り替えてください。
- 7-2-2 下がったまま下降限のリミット不良にオネジベアリングケースとメネジが咬み込んでしまった → 「8. 部品の交換方法」参照

8. 部品の交換方法

- ① 危険：指、手等の切断事故を回避するために
- ・機械の不意の起動による重傷事故を避けるために、機械の部品交換の際には電源プラグを外し、かつ、元スイッチを「切り」の状態にしてください。
元スイッチとは、建物に取り付けてある電源スイッチのことで、起動スイッチのことではありません。
 - ・刃物との接触による重傷事故を避けるために、必ず刃物軸の回転が停止した後に部品交換作業を行ってください。

部品を交換する際には、次の点に留意してください。

- ①状況を十分把握してから点検、修理を行ってください。
- ②複数の作業者による共同作業が必要な場合は、事前に共同作業者と十分に打ち合わせてから作業を行ってください。
- ③作業に合った適正な工具類を使用してください。

8-1 刃物軸分解

- ①刃物軸モーター端子台のケーブルを取り外してください。
- ②刃物軸モーター締め付けナットM12×4ヶを取り外し、モーターを前後左右に振りながら引き抜いてください。
- ③カップリング(M)締め付けナット(32)を左へ廻し外してください。
- ④カップリングメス側を抜き出してください。
- ⑤右側ベアリングケース(38)締め付けボルトM12×4本を外してください。
- ⑥ベアリング押えネジ蝶ナット(45)を左へ廻し緩め、ベアリング押えハンドル(46)を右へ廻し、右側ベアリングケースを引き出してください。
- ⑦振れ止め軸(41)と刃物軸(34)のテーパー部の焼き付けの時は、ベアリングカバー(40)締め付けボルトM6×3本を取り外すと、振れ止め軸・ベアリング(#6210)・ベアリングカバーを残して右側ベアリングケースは外れます。
- ⑧ベアリングカバー(40)にプーリー抜きを取り付け、プーリー抜きオネジを締めながらオネジ頭部に衝撃を与えるとベアリング・振れ止め軸・ベアリングカバーが抜けます。
衝撃を与えるときには、刃物軸方向に立たないで作業してください。衝撃の反動で部品が飛び出し、怪我をする事があり危険です。

- ⑨ストップピンを下げ、刃物軸を廻して固定してください。
- ⑩専用六角ボックスにて、刃物締付ナット(37)を右へ廻して取り外してください。
- ⑪手袋を着用し、刃物を刃物軸より取り外してください。
- ⑫ベアリングカバー(33)締付ボルトM8×4本皿ビスを取り、ベアリングカバーを取り外してください。
- ⑬刃物軸をモーター側から右側ベアリングケース側に、軸端のオネジに傷をつけないよう、衝撃を与えて抜いてください。右側に刃物軸が落ちて、傷がつかないようにしてください。
- ⑭刃物軸のベアリング(#6209)2ヶを取り外してください。
- ⑮分解後は、各部品及びベアリングケース内部の不純物を取り除き、灯油にて洗浄し、油を拭き取ってください。
- ⑯拭き上げた部品に傷・破損箇所がない事を確認し、組み立ててください。組立は、分解の逆手順にて行ってください。

8-2 定盤が上下しない(CLA-132)

8-2-1 モーター回転方向を確認してください。刃物は下から上の回転で、反モーター側から見ると右回転です。

8-3 定盤が下がったまま上がらない

- 8-3-1 定盤下の定盤上下用オネジカバーとモータープーリーカバーを取り外し、Vベルトを外してください。
- 8-3-2 定盤上下オネジプーリーに取り外したVベルトを掛け、Vベルトを引っ張りながら左へ廻し、定盤を上げてください。
- 8-3-3 リミットスイッチの下限から約3~4mm位上げてください。
- 8-3-4 逆手順にてベルトを取り付けして、上下動の再確認をしてください。

9. 部品リスト

刃物軸ベアリング	モーター側	6 2 0 9	2 ケ	
	振れ止め側	6 2 1 0	1 ケ	
定盤上下用オネジベアリング		7 2 0 6 DBP5	2 ケ	
定盤上下用Vベルト (CLA-132)		A-3 8	1 本	
ガラスオイラー (CLA-132)		1/8×25		
リミットスイッチ (CLA-132)		WLCA2-2N	2 ケ	オムロン

10. 修理・補修の依頼

1. 修理を依頼される場合

「6. 故障・以上の場合の対処方法」をよく読み、再度調べた上、なお異常がある場合には、販売店への修理を依頼してください。故障の場合、そのまま放置することは危険ですので、電源プラグを外してから販売店へ修理を依頼してください。修理によって機能が維持できる場合には、要望により有料修理いたします。

修理依頼の時は、次の事を知らせてください。

- ・ 種 類 450mmコーナーロックングマシン
- ・ 型 式 CL-132
- ・ 製造番号
- ・ 購入年月日
- ・ 故障の状況(できるだけ詳しく)
- ・ 会社名及び担当者
- ・ 機械設置場所住所
- ・ 電話番号

2. 消耗品及び交換品について

本機械の消耗品及び交換品については、販売店へ依頼してください。

本書の内容並びに本機械に関する問い合わせ先

庄 田 鉄 工 株 式 会 社

〒431-2103 静岡県浜松市北区新都田1丁目9-2

TEL 053-428-6234 (代表)

FAX 053-428-6345