

安全上のご注意

取り扱いを誤りますと故障や事故の原因になりますので、運転前には必ずお読み頂き正しくお使い下さい。

ここでは、安全上の注意事項のレベルを「危険」および「注意」として区分してあります。

△危険：取り扱いを誤った場合に、死亡または重傷を受ける可能性があります。

△注意：取り扱いを誤った場合に、中程度の障害や軽傷を受ける可能性、あるいは物的損傷が発生する可能性があります。

使用上の注意事項

△危険・刃部には手などを近付けないで下さい。

ケガの原因になります。

△危険・殺虫剤やペイント等の可燃性スプレ - をファンの近くに置いたり、吹き付けないで下さい。

発火の原因になることがあります。

△注意・加工中、ガイドパイプに手などを近付けないで下さい。

左右に動いておりますので、ケガの原因になります。

⚠注意・加工中、ロ - ラ - に手などを近付けないで下さい。

ロ - ラ - が高速回転しておりますので、ケガの原因になります。

⚠注意・濡れた手でスイッチを操作しないで下さい。

感電の原因になることがあります。

⚠注意・本機に水をかけないで下さい。

感電や火災の原因になることがあります。

⚠注意・ファンをふさがないで下さい。

本機に無理がかかって故障の原因になります。

⚠注意・ブレ - カ、ヒュ - ズの容量を守って下さい。

ヒュ - ズの代わりに針金等を使用しないで下さい。故障や火災の原因になります。
ヒュ - ズやブレ - カがたびたび切れるときは、お買上げの販売店にご相談下さい。

⚠注意・異常（こげ臭い等）時は、運転を停止し電源をOFFにして、お買上げの販売店にご相談下さい。

異常のまま運転を続けると故障や感電・火災等の原因になります。

⚠注意・本機の上に乗ったり、物に乗せたりしないで下さい。

落下、転倒等によるケガの原因になることがあります。

⚠注意・掃除、保守点検等の際、必ず電源コードを抜き本機に電源が来ていない状態にして下さい。

ケガや感電の原因になることがあります。

⚠注意・修理は、お買上げの販売店にご相談下さい。

修理に不備があると感電・火災等の原因になります。

⚠注意・本機のメジャー - は参考です。正確な寸法が必要な場合はお手持ちのメジャー - で採寸して下さい。

⚠注意・本機の改修は行わないで下さい。

据え付け上の注意事項

⚠危険・本機の重量に十分に耐えられる出来るだけ水平な場所に、確実に設置して下さい。

据え付けに不備があると、本機の落下によるケガや振動、運転音増大の原因になります。

⚠注意・ア - スを取って下さい。ア - ス線はガス管・水道管・避雷針・電話のア - ス線に接続しないで下さい。

ア - スが不完全な場合は、感電や誤動作の原因になることがあります。

⚠注意・漏電ブレーカの取り付けが必要です。

漏電ブレーカが取り付けられていないと、感電や火災の原因になることがあります。

⚠注意・電源電圧は100Vです。電源コードは付属の本機専用電源コードを必ず使用下さい。

火災等の原因になります。

⚠注意・暑い所、湿気の多い所、また雨のかかる所等には設置しないで下さい。

故障や感電・火災等の原因になります。

⚠注意・振動のある場所は避けて下さい。

故障やケガの原因になります。

目次

安全上のご注意	
使用上の注意事項	1
据え付け上の注意事項	4
ご注意	6
1. 前面機構部各部名称及び動作	7
2. 操作パネルの各部説明	8
3. CN - 03 (クセ取り装置) の取付、及び使用方法	10
4. 電源の入れ方	11
5. 加工条件の設定の方法	12
6. チュ - ブや切断のみの場合	18
7. 圧力調整について	18
8. 設定エラー	18
9. 簡単に試し加工したい時	19
10. 加工が終わって線材を取り出す時	19
11. C351 の特殊モード	19
12. コマンド表	21
13. コマンド説明	22
14. メモリ - 機能	26
15. ガイドパイプの交換方法	27
16. 線材ガイドの交換方法	27
17. 刃の交換方法	27
18. カッターブロックの保守・点検	29
19. こんな時には	30
20. 主なオプションパ - ツの一覧表	33
仕様	35

ご 注 意

電源電圧は100Vです。

必ずC351専用コンセントをお使い下さい。

通風孔は塞がないで下さい。

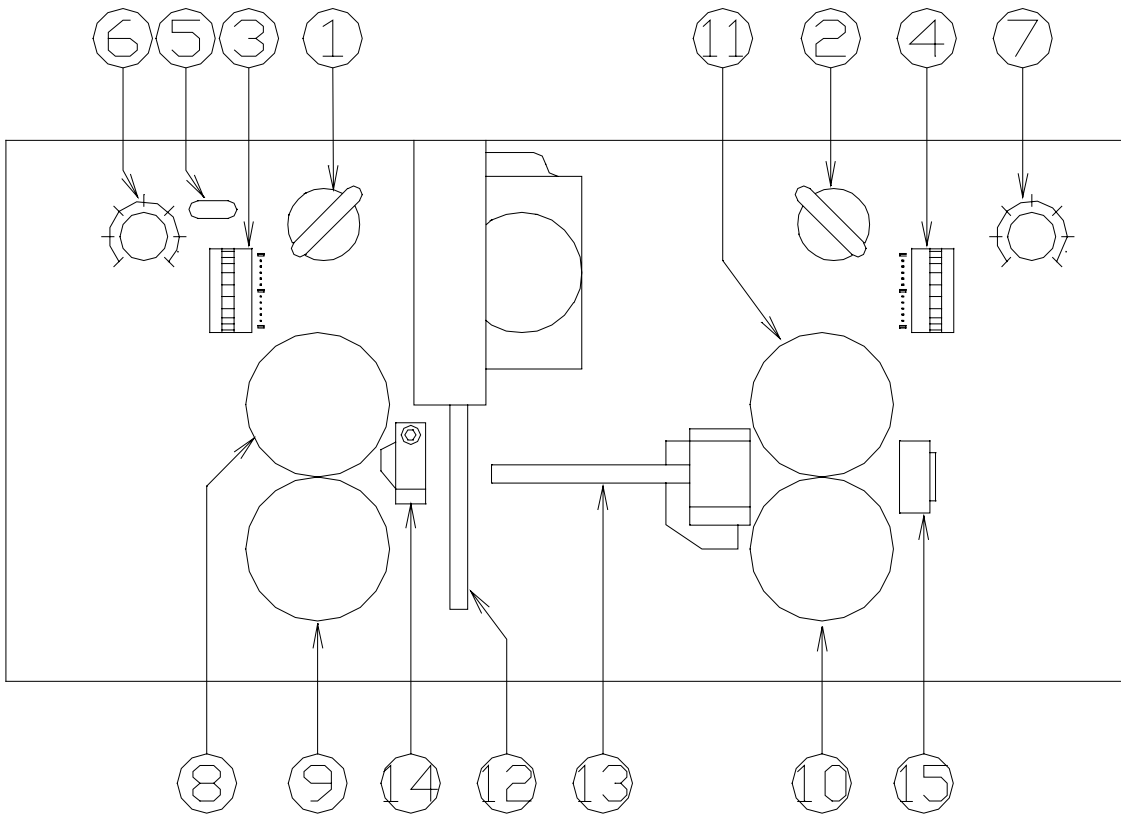
置き場所はバランスの良い所にして下さい。

極端に暑い所又は寒い所には、置かないで下さい。

雨のかかる場所には置かないで下さい。

振動のある所には置かないで下さい。

1. 前面機構部各部名称及び動作

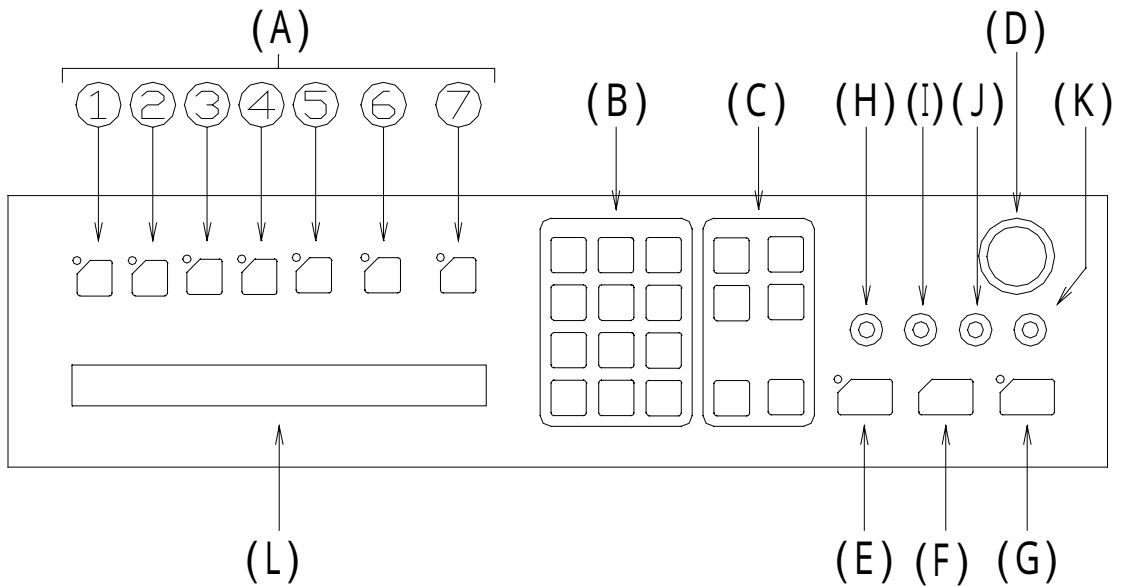


各部の名称

- 左側口 - ラ - UP / DOWNつまみ
- 右側口 - ラ - UP / DOWNつまみ
- 左側口 - ラ - ギャップ調整ダイヤル
- 右側口 - ラ - ギャップ調整ダイヤル
- 線材検出表示ランプ
- 左側口 - ラ - 圧力調整つまみ
- 右側口 - ラ - 圧力調整つまみ

- 左上口 - ラ -
- 左下口 - ラ -
- 右下口 - ラ -
- 右上口 - ラ -
- カッタ - ブロック
- ガイドパイプ
- 左側線材ガイド
- 右側線材ガイド

2. 操作パネルの各部説明



各部の説明

(A) セレクトキ - 群

- 先端剥ぎ取り長さ設定
- 先端セミストリップ設定
- 加工線材全長設定
- 後端セミストリップ設定
- 後端剥ぎ取り長さ設定
- 剥ぎ取り時の刃の深さ設定
- 加工本数設定

(B) 数値設定キ - 群 (テン・キ -)

- [0] ~ [9]までの数値設定用
- [Y/.] .. Yの値を設定する(P14)
- 中抜き加工をする時(P20)
- 小数点以下を設定する時
- 束取りをする時(P19)
- [SET] .. 全ての設定をする場合に押します。

(H) カットモード切換えスイッチ

- ノ - マル .. 被覆残49mm以上の時
- ショ - ト .. 被覆残49mm未満の時

(I) ガイドパイプ切換えスイッチ

- 標準
- 細線

(J) 終了アラ - ム有無スイッチ

- アラ - ムON .. 加工本数終了の警告音を発する。
- OFF .. 加工本数終了の警告音を発しない。

(K) センサ - アラ - ム有無スイッチ

- センサ - ON .. 電線検出センサ - 感知する
- OFF .. 電線検出センサ - 感知を無視する。

(C)機能キ - 群(ファンクションキ -)

[-1]・・・現在数(加工本数)を - 1します。 (L)表示用液晶パネル

[CE]・・・クリア - キ -

[F]・・・ファンクション(機能)キ - (機能呼出しキ -)

[TOTAL]・・・加工本数合計表示キ -

[+][-]・・・刃の値、Yの値を変更する時、1ポイントずつ増減するキ -

[-1]を押しながら[CE] 加工現在数を0にします。

[F] を押しながら[CE] 全ての設定を解除し、"0"にします。(TOTALも"0"になります。)

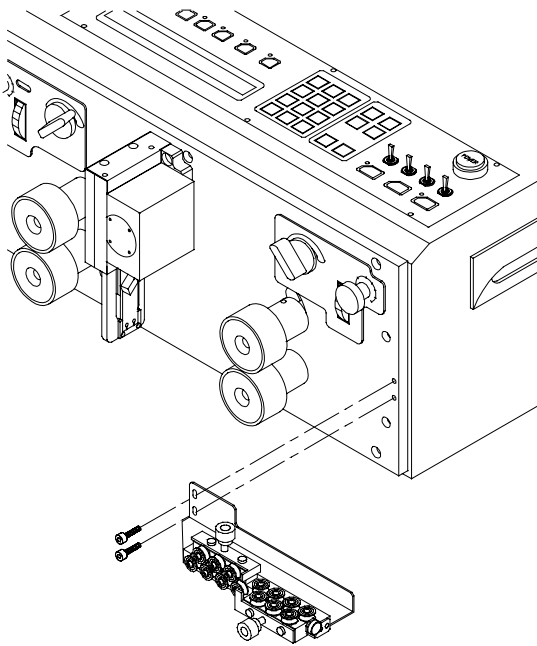
(D)POWER・・・パワ - ON, OFFスイッチ

(E)START・・・スタ - トキ - (作業開始)

(F)STOP・・・ストップキ - (作業停止、アラ - ム音停止、エラ - 音停止)

(G)E.STOP・・・E.ストップキ - (緊急停止)

3 . CN - 03 (クセ取り装置) の取付、及び使用方法 (オプション)



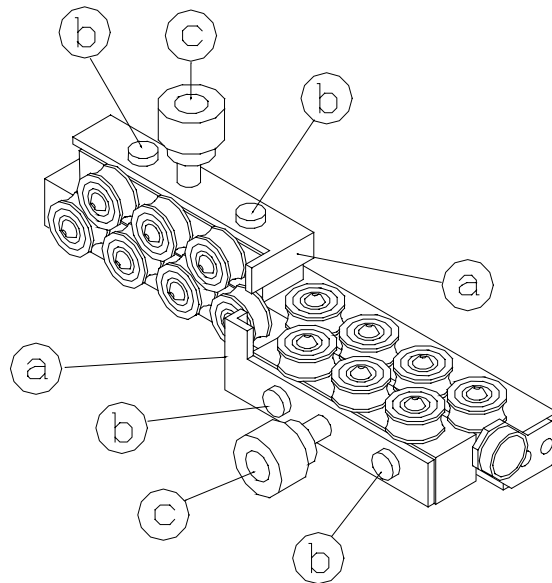
・取付方法

左図の様にキャップスクリューにてクセ取り装置を取付けて下さい。

・使用方法

a を左右に押しますと、クセ取り部が広がりますので、線材を通しましたら、b を押さえて下さい。

c を回す事により、クセ取りの強弱の調整を行います。

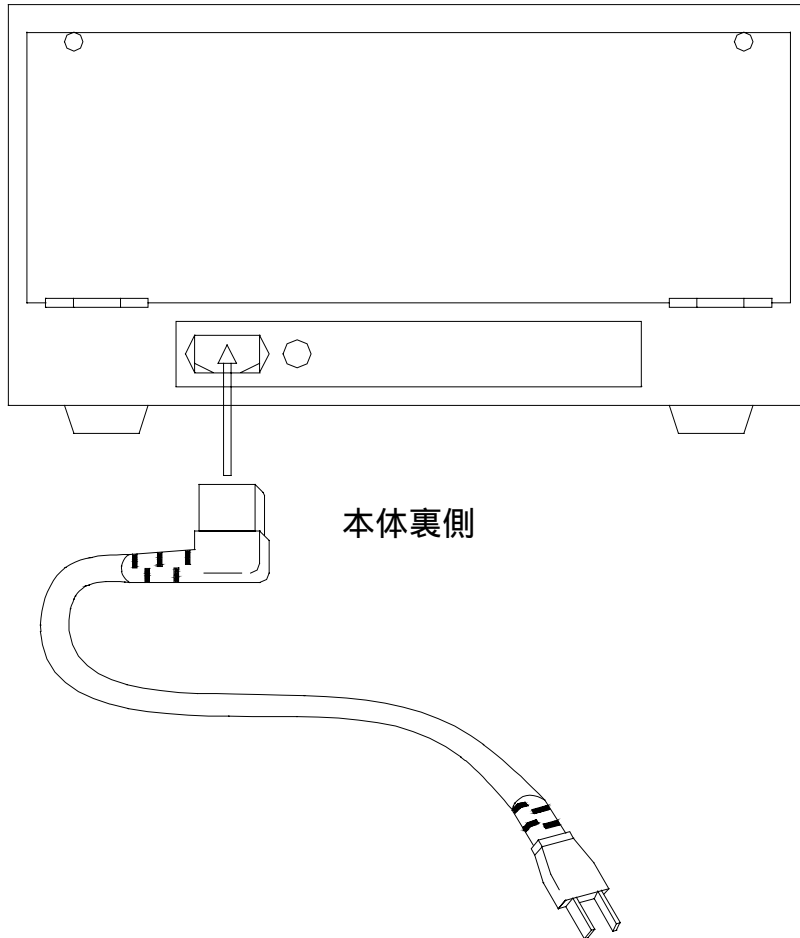


4. 電源の入れ方

- ・C351本体裏面の下側にヒューズと並んでプラグ挿入口があります。


付属の電源コードを奥まで挿入します。

(表示電源電圧にご注意下さい。)

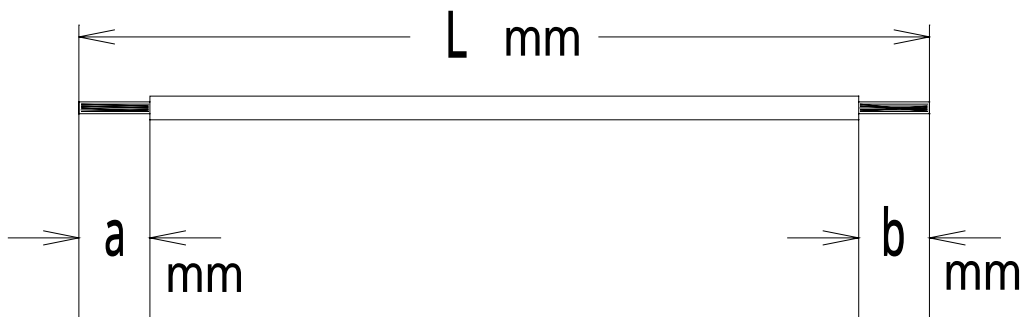


- ・操作パネルのPOWERボタンを押すと、そのランプが点灯し電源が入ります。

もう一度押しますと電源が切れます。通常の電源の入切は、このPOWERボタンで操作します。

 注意: 電源ON時、高い音域の発信音が聞こえますが、これは高周波電源のチョッパ - 音ですので、さしつかえありません。

5. 加工条件の設定の方法



上図の線加工をします。通常操作パネルのセレクトキ - 群の ~ の順で設定していきます。

カットモ - ド $L - (a + b) \geq 48.9$ mm 即ち被覆の残りが48.9mm 以下の特に短い加工の時はカットモ - ドをショ - トにしますが、49mm より長い時は全てノ - マルを使用します。

他のスイッチ 通常ガイドパイプ切替スイッチ(細線・標準スイッチ)は標準位置、終了アラ - ム・センサ - アラ - ムはONの位置。

設 定 まず『先端剥ぎ取り長さ設定キ - 』を押します。

表示パネルの下列に「センチン・・・」と表示されますので、希望の長さをセンチ - より入力します。

表示の「センチン・・・a」入力された“a”が正しければ[SET] を押して先端剥ぎ取り長さは設定されます。

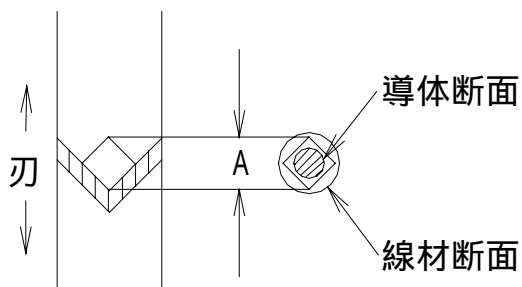
次は『先セミ』ですが、これは先端セミストリップ設定の略で、この場合は“0”を入力し[SET] します。

[全長]上図のLの寸法です。同様にセンチ - より入力し設定します。

[後セミ]・・・と同様“0”を[SET]します。

[後端]bを設定後[SET]します。

剥ぎ取り時の刃の深さ設定



この数値は線材の芯線の直径に比例し、決定されます。即ち、芯線が太ければ大きな値となりますので、次の大体の目安表に従って、試し加工を行い、芯線に傷が入るようであれば数値を大きく、剥ぎ取れないようでしたら小さくしていき最適な数値を選びその数値をメモしておきます。

刃の値 大体の目安表

sq	AWG	刃の数値
0.08	#28	32 ~ 39
0.3	#22	51 ~ 59
0.75	#18	85 ~ 97
1.25	#16	98 ~ 106
3.5	#12	149 ~ 162
5.5	#10	190 ~ 205

この”剥ぎ取り時の刃の深さ設定”キ - がセレクトされている時は、この数値の変更は”機能キ - 群”の[+][-]のキ - で大きくしたり小さくすることもできます。

(数字が大きいほど太い線材)

この表は、お求めのC351各機器の試験成績表に記載されていますので御参照下さい。

同番線でも加工される線材によって、刃の数値が変わりますので、1つの目安として御参照下さい。



350以上の値を設定、もしくは、刃とYの合計が788以上になりますとエラー - となります。

剥ぎ取り時の刃の深さは、刃が芯線までギリギリに入っていると最適ですが、剥ぎ取る際に芯線をひっかける恐れがあります。その場合は [Y/.]キ - を押し、Yの数値を設定する事によって、一端、入った刃をYの値だけ隙間を広げて剥ぎ取ります。

そのバックする量は次の表の様になります。

Yの値(単位mm)

Y	バックする量	Y	バックする量	Y	バックする量
0	0	15	0.32	60	1.30
1	0.02	20	0.43	65	1.40
2	0.04	25	0.54	70	1.51
3	0.06	30	0.65	75	1.62
4	0.09	35	0.76	80	1.73
5	0.11	40	0.86	85	1.84
6	0.13	45	0.97	90	1.94
7	0.15	50	1.08	95	2.05
10	0.22	55	1.19	100	2.16



Yの数値が1つ増えるごとに、0.0216mmずつ刃の隙間が広がります。

次は、加工本数の設定です。本数キ - をセレクトし同様にテンキ - により入力します。
 最大99,999本までセットできます。 試し加工の時は2～3本にセットします。
 ここまでで加工条件の設定は全て入力できました。

・間違った時や変更したい時

もう一度そのセレクトキ - を押せば変更できます。

[CE]を押せば、そのセレクトされた所が[SET] キ - で、“0”に出来ます。

・現在数を“0”にしたい時

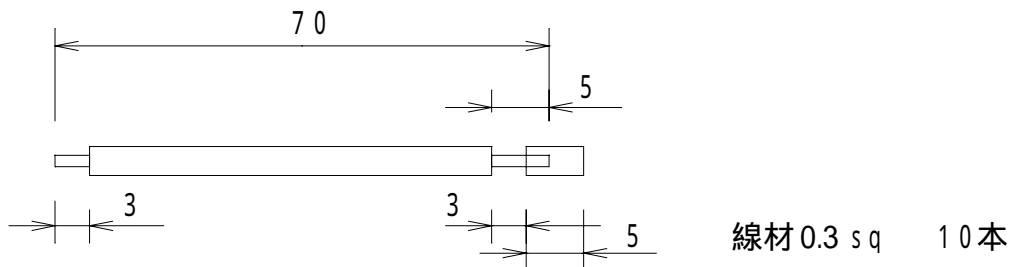
[-1]キ - を押しながら[CE]を押します。

・現在数を数本減らしたい時

[-1]キ - をその数だけ押します。

例 実際に下図の線加工をする場合の条件設定手順を示します。

注意・・・[SET] キ - を押して初めて入力されます。



- | | | | | |
|----------------|--------|-------|----------|----------------|
| (1) [先端] | [3] | [SET] | の順に押します。 | |
| (2) [先セミ] | [0] | [SET] | の順に押します。 | |
| (3) [全長] | [7][0] | [SET] | の順に押します。 | |
| (4) [後セミ] | [3] | [SET] | の順に押します。 | |
| (5) [後端] | [5] | [SET] | の順に押します。 | |
| (6) [刃] | [4][0] | [SET] | の順に押します。 | (数値については前項 参照) |
| (7) [本数] | [1][0] | [SET] | の順に押します。 | |
| (8) [刃] [Y/.] | [8] | [SET] | の順に押します。 | (数値については前項 参照) |

・セレクトキ - 自動送りの方法


[F] を押しながら[CE]を押すと表示が全て0になり(今まで記録されていたTOTAL(総本数)も“0”になります。)(1)先端が点灯します。

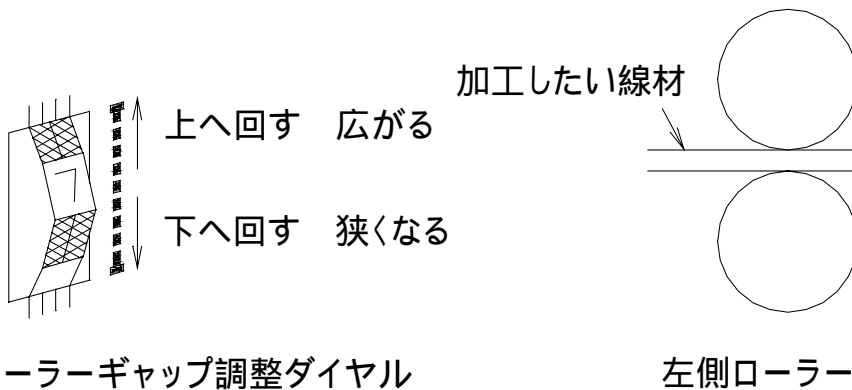
数値を設定すると自動的に(2)先セミが点灯します。以後、順に(7)本数まで設定し終ると刃が点灯します。この時にYを設定します。(上記(8))

左側口 - ラ - のギャップ調整をします。

左側口 - ラ - UP / DOWNつまみを操作して加工したい線材をはさみ、**D** (DOWN)の位置(口 - ラ - が下がった状態)にしておきます。

全面機構部の口 - ラ - ギャップ(隙間)のダイヤルを回転させ加工したい線材を手で引いても抜けない程度に調整して下さい。通常は線材検出表示ランプが消える位置から下側へ半回転から1回転した位置が目安です。

 注意・・・線材により広めにしたほうが良いもの、狭くしたほうが良いものがありますのでお気を付け下さい。



右側口 - ラ - のギャップ調整

通常は、一番狭い状態で構いません。潰れやすい等、線材により調整して下さい。

電線をセットします。

右側口 - ラ - UP / DOWNつまみを **U** (UP)の位置(口 - ラ - が上がった状態)にしておきます。電線を手で右側線材ガイド、右側口 - ラ - 、ガイドパイプを通し、刃より必ず少し左側まで入れ(あまり奥まで入れるとエラ - の原因となります。)右側口 - ラ - を下げます。

又は、左側口 - ラ - ギャップ調整が終わった状態で、電線自動送り加工が出来ます口 - ラ - を左右共、下がった状態にして (**D**)、加工したい電線を手で持ちながら、[START] を押します。口 - ラ - が回転しますので、すぐに、電線を右側線材ガイドから口 - ラ - に送ります。

後は、自動で電線が送られ加工も始まります。

但し、センサ - アラ - ムスイッチがOFF、又は、ショ - トカットモ - ドの場合は出来ません。

これで用意は完了です。

[START] ボタンを押しますと電線が加工されます。

加工された線材をチェックして、良ければ本数を再セットして本加工に入ります。



注意・・・前述の被覆残りの長さが、48.9mm 以下の時はカットモードスイッチをショートにしますが、その時はセンサ - ギャップの調整は不要です。

左側口 - ラ - を口 - ラ - UP / DOWNつまみを回して U の位置、口 - ラ - が上がってる位置にし、右側口 - ラ - だけ下げてスタートします。

もし、加工された線材が左側口 - ラ - の上に乗ってたまるようでしたら左側の下口 - ラ - を外して加工して下さい。

ショートモード

- ・カットモード切換えスイッチ(P,8参照) をショート側にします。
- ・左ローラー(P,7参照) をUPにします。

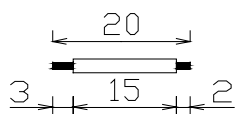
入力

[先端][3][SET]

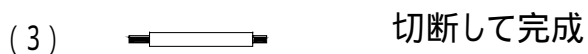
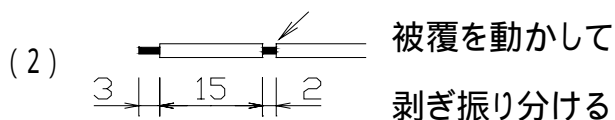
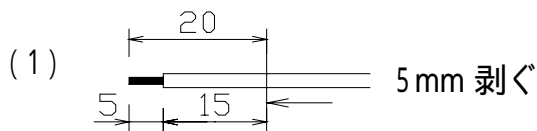
[全長][1][5][SET]

[後端][2][SET]

ショートモード時の動作



左寸法で作成するのに



6. チュ - ブや切断のみの場合

全長だけ入力し、先端・先セミ・後端・後セミをすべて“0”にします。

刃やYはどんな数値でも関係ありません。本数設定とギャップ調整は必要です。

7. 圧力調整について

線材が特に堅いときや被覆の剥ぎ取りの困難な線材は口 - ラ - の圧力を上げます。

機構部の左右にあります圧力調整つまみを引いて回します。数字が大きいほど圧力が強くなります。

線材ガイド口 - ラ - について

加工の際、線材の供給を安定させるためのものです。線材ガイド口 - ラ - つまみを引きながら、上に上げれば、上線材ガイド口 - ラ - が上り開口します。

8. 設定エラー -

次の場合はスタ - トキ - を押してピ - 音が出てエラー - となります。

ストップキ - を押しエラー - 解除後、下記の内、該当するものがないかご確認下さい。

ノ - マルモ - ドで加工後の被覆の長さが48.9mm以下 ……ショ - トモ - ドに変更

ショ - トモ - ドで加工後の被覆の長さが49mm以上 ……ノ - マルモ - ドに変更

セミストリップの長さが剥ぎ取り長さより長いとき ……設定ミスです。

全長が長すぎる(9.999mmを越えるとき)

先端剥ぎ取り48.0mm以上 後端剥ぎ取り48.0mm以上

口 - ラ - 速度(F1)が8,又は9のとき

カッタ - 速度(F2)が8,又は9のとき

上記加工が必要な場合は、[F][5][2][SET] で、このエラー - は無視して行うことができます。

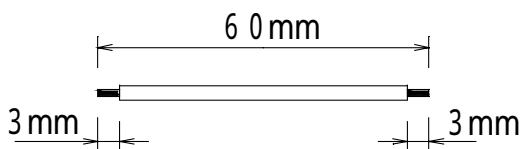
は、48.5 ~ 48.9mm エラー - 解除可)但し、加工が可能とは限りませんので御注意下さい。

剥ぎ取り長さの合計が全長より長いとき……設定ミスです。

刃の設定値が大きすぎるとき

9. 簡単に試し加工したい時

[STOP]を押しながら[START] を押します。



左図の様に加工が設定に関係なく1本だけ
できます。

チェックして芯線切れなどがある場合は、
刃の値のみを設定すれば簡単に本加工前
のチェックができます。

10. 加工が終わって線材を取り出す時

機構部口 - ルUP / DOWNつまみを回して口 - ラ - を上げ線材を取り出します。

11. C351の特殊モード

タバドリ機能

例えば、総数3000本の加工をする際に300本ずつの束にまとめたいという様な時に使用
します。

(A) 設定 加工本数3000本 300本ずつ束取りしたい。

(B) (A) の場合の操作手順

[本数] [3] [0] [0] [0] [SET]の順に押します。(総数設定)

[Y/.] (タバドリの呼出し)

表示用液晶パネルにタバドリの表示が出ます。

[3] [0] [0] [SET] (タバドリ数の設定)

/ 3000 (本数)

└────────── スラッシュと読みます。

タバドリを設定すると表示用パネルの本数の左側にスラッシュが表示されます。

[START] を押して加工を開始します。

加工開始	機械自動停止	機械自動停止……
┆	300本 (アラ-ム)	300本 (アラ-ム)
┆	┆	┆
[START]	[START] , 又は	[START] , 又は
	[STOP] [START]	[STOP] [START]

・タバドリを解除する場合は、[本数] [3] [0] [0] [0] [SET]と本数をもう一度押し直すか、又は、
[本数] [Y/.] [0] [SET]と押します。

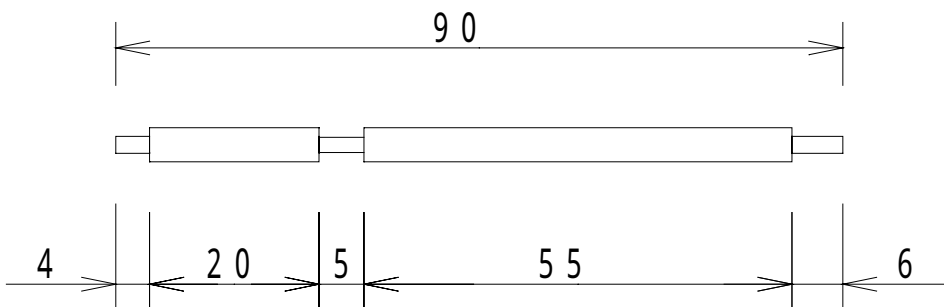
中抜き機能

中抜きは、C351ではセミストリップ加工の応用であり、芯線と被覆の固着が強いと設定通りの加工ができない場合もあります。

操作手順 設定例

- (1) [先端] [2][9] [Y/.][Y/.] [4] [SET] の順に押します。
- (2) [先セミ] [5] [SET] の順に押します。
- (3) [全長] [9][0] [SET] の順に押します。
- (4) [後セミ] [0] [SET] の順に押します。
- (5) [後端] [6] [SET] の順に押します。

(F 5 3 は自動設定されます。)



12. コマンド表

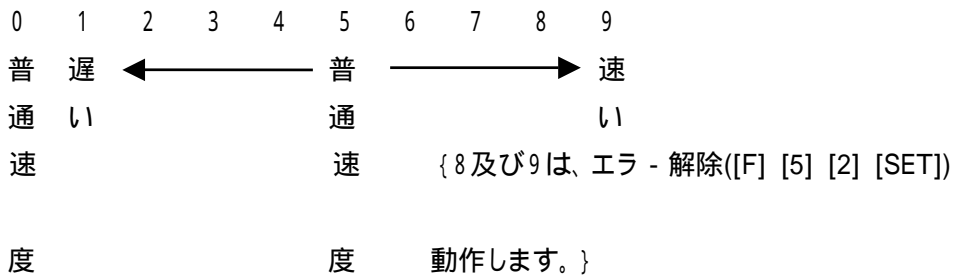
モード	F1	F2	F3	F4	F5	F6	F7	F8
使用目的	ローラ-速度 設定用	カッタ-速度 設定用	先端の刃 補正用	未使用	特殊モード	カスリモード用	ヨリ係数	先端Y
表示	ローラ-ソクド 普通	カッタ-ソクド 普通	センタンホセイ 補正なし		トクシユモード 通常加工	カスリ 通常加工	ヨリケイスイ 弱い	センタンY
0	普通	普通	補正なし		通常加工	通常加工		
1	遅い	遅い		テストモード	先端カッタモード	先端カッタモード		
2				通常加工 エラー-解除	後端カッタモード	後端カッタモード		
3				中抜き	先端カッタモード	先端カッタモード		
4				中抜き エラー-解除	先端カスリ	先端カスリ		
5	普通速度	普通速度		後端のみヨリ	先端カスリ 後端カッタモード	先端カスリ 後端カッタモード		
6				先端のみヨリ				
7				先後端ヨリ線に 対し同方向				
8	1 速い	1 速い		先後端ヨリ線に 対し逆方向				
9	1 速い	1 速い					強い	
参考事項	1 アラ-ムが鳴り動かない。 F52で解除し運転可。 2 桁入力は#表示。		50を基準に数を増減させ、刃の値よりの+-を変えます。 補正値が2桁の場合、#表示。	2 桁入力は#表示	4と5はF53、F54、F56、F57、F58の時、エラー-となります。	F70でもヨリます。	先端と後端のYを変えたい時、使用します。F8をセットすると、通常のYは後端のみ有効となります。Yが2桁の場合、#表示となります。	
F5補足事項	F5の2桁入力	F5:10の位	10 エラー-解除	20 ステップ送りテスト	30 エラー-解除ステップ送りテスト	例)[F][5][2][7][set]で、ヨリのステップ送りテストが出来ます。		

13. コマンド説明

F1(ロ - ラ - 速度)、F2(カッタ - 速度)

線材によっては、切断やストリップの時速度が速いと脱調を起こす場合があります。

その様な場合は、ロ - ラ - 及びカッタ - の速度を変更する事が出来ます。



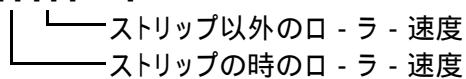
で

[F] [1] [] [] [SET]と押しますとロ - ラ - の速度が [] の中の数0 ~ 9まで変えることが出来ます。
(0と5は同じ速度です。)

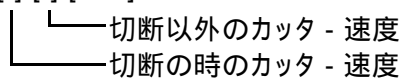
[F] [2] [] [] [SET]でカッタ - (刃)の速度が変わります。

又、2桁入力することによって、切断、あるいは、ストリップの時の速度のみを遅くし、
それ以外の動作は速い速度で加工することも出来ます。

[F] [1] [] [] [SET]



[F] [2] [] [] [SET]



、 の設定を行いますと、液晶表示部には” # ”が、それぞれ表示されます。

内容を確認する場合は、もう一度、F1あるいはF2の呼出しを行って下さい。

設定のいずれかに、8又は9を入力した場合、1桁入力と同様に設定エラ - となります。
([F] [5] [2] [SET]でエラ - 解除出来ます。)

例 ストリップの時、普通スピードでロ - ラ - が脱調する。(切断のみならば”7”の加工ができるが、ストリップをする為には”4”まで速度を下げないと脱調する場合がある。)

2桁入力 [F] [1] [4] [7] [SET]

これで、ストリップ時のロ - ラ - 速度を”4”の速度で加工し、他の動作は、”7”の速度で

動作します。

F3 (先端”刃の値”の補正)

先端と後端で刃の値を変更したい時に使用します。50が基準で、50と0は補正なしです。

49、48、……と数を減らしていくと、0.02mm ずつ後端より刃が深く入ります。

51、52、……と数を増やしていくと、0.02mm ずつ後端より刃が浅く入ります。

補正值が2桁の場合、液晶表示部には”#”が表示されます。内容を確認する時は、もう一度F3を呼び出して下さい。

F5 (特殊モード)

エラ - 解除、中抜き、撚りのためのコマンドです。

[F] [5] [.] [.] [SET]

- 1 桁目
 - 0 通常加工
 - 1 テストモード
 - 2 通常加工 エラ - 解除
 - 3 中抜き
 - 4 中抜き エラ - 解除
 - 5 後端のみ撚り
 - 6 先端のみ撚り
 - 7 先後端、線材の撚りに対し同方向の撚り
 - 8 先後端、線材の撚りに対し逆方向の撚り
- 2 桁目
 - 1 エラ - 解除
 - 2 ステップ送りテスト
 - 3 ステップ送りテストエラ - 解除

従来の1桁入力も出来ます。撚りのエラ - 解除や、加工の要所で刃の値等を調整するステップ送りを使用する時に2桁目を使用します。

ステップ送りとは

加工の際、刃の値まで刃が閉じた時、動作を止め、[+][-]キ - で刃の値又は、Kの値を増減させ微調整するものです。(先端で刃が閉じた時に[+][-]キ - で微調整すると、F3先端補正となります。)

2桁の場合、液晶表示部には” # ”が表示されます。内容を確認する時は、もう一度、F5を呼び出して下さい。

F6(カストリモード)

- 0 通常加工
- 1 先端カットモード
- 2 後端カットモード
- 3 先後端カットモード
- 4 先端カストリ
- 5 後端カストリ 後端カットモード

カットモードとは

一度セミストにしておき切断するものです。先後端の入力は通常通りですが、セミに被覆の内部に残る芯線長(mm) + 2mmを入力して加工します。撚りと組み合わせると芯線の先がきれいに揃います。

先端カストリとは

先端をセミスト加工しておいて、左口 - ラ - で剥ぎ取るものです。

F7(撚り係数)

F8(先端Y)

先端と後端のYを変えたい時に使用します。通常のYと同様にセットします。セットすると先端のYはF8の数になり、後端のYには通常のYが使われます。

Yが2桁の時には、液晶表示部には” # ”が表示されます。内容を確認する時は、もう一度F8を呼び出して下さい。

14. メモリ - 機能

先端、先セミ、全長、後セミ、後端、刃、Y、F1～F8 (液晶に表示されている本数以外の設定全て)を0番から199番までの200種類記憶できます。

書き込み方法(登録方法)

1. 記憶させたい数値を設定し、液晶表示板に表示させて下さい。
2. [F][Y/.][SET] の順にボタンを押して下さい。
([F][Y/.]でメモリ - ヨビダシ、続けて[SET] と押した時点で“メモリ - カキコミ”と液晶表示板に表示されます。)
3. 記憶させたい番号、例えば1番の場合、 [1][SET] と押して下さい。
これでこのデ - タ - は1番に記憶されました。

呼び出し方法

1. [F][Y/.]と押します。(メモリ - ヨビダシと液晶表示板に表示されます。)
2. 呼び出したい番号が、例えば16番でしたら、 [1][6]と押して下さい。
これで16番のメモリ - の呼出しが完了です。液晶表示板の設定数値を確認して下さい。

消去方法

- ・[F] を押した後、[Y/.] を押しながら、[CE]を押して下さい。これで、メモリ - されているデ - タ - と液晶表示されている設定が、全て消去されます。

ノックピン

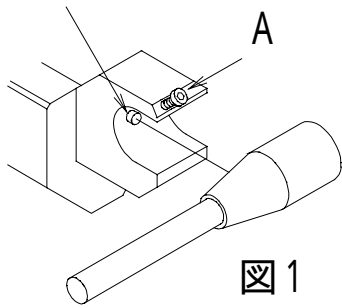


図1

15. ガイドパイプの交換方法 図1参照

- ・取り外し Aのネジを緩め、手前に引き出して下さい。
- ・取り付け パイプのノック穴にノックピンが入るように取り付け、Aのネジを締めて下さい。

16. 線材ガイドの交換方法 図2参照

- ・取り外し Aのネジを緩め、右に引き出して下さい。
- ・取り付け 線材ガイドの溝が、Aのネジと合うように、奥までしっかり挿入して、ネジを締めて下さい。

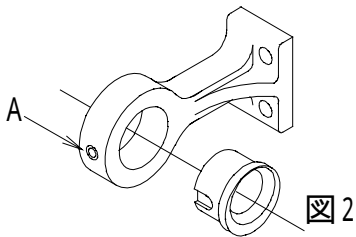


図2

17. 刃の交換方法

- ・Aのネジを外し、カッタ - ブロックを外します。
ノックピンがはまっていますので、手前に水平にガイドパイプにあたらないように、静かに引きます。

図3参照

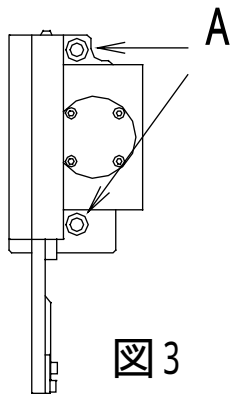


図3

- ・Bのネジを外し、下刃から取り外します。

図4参照

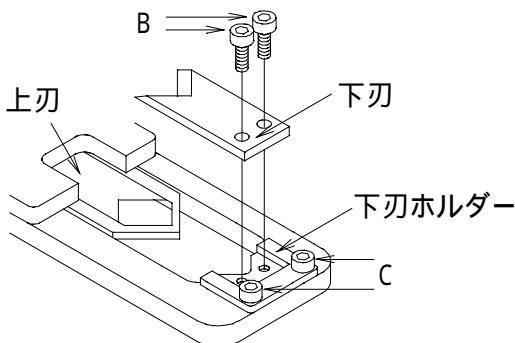


図4

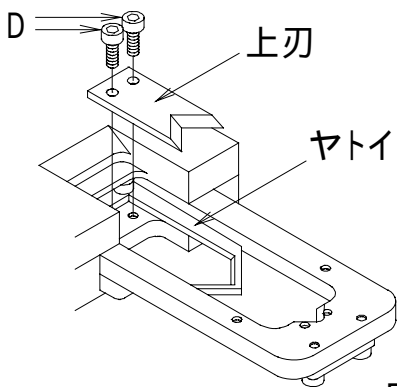


図5

・Dのネジを外し、上刃を取り外します。

図5参照

・取り付けは、まず、上刃をヤトイの奥までしっかり挿入し、Dのネジでしっかり固定します。

・次に、下刃を下刃ホルダ - に奥までしっかり挿入しBのネジで取り付けます。 図4参照

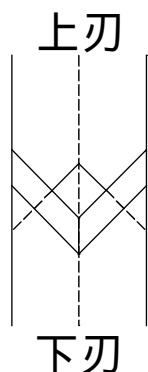


図6

・刃を取り付けた後、図6のように上刃と下刃がずれていない事を確認して下さい。

刃がずれていた場合、カッタ - ブロックとヤトイが平行になっているか、を御確認下さい。

平行になっていなかった場合、図5のヤトイを止めているネジとDのネジを緩め、カッタ - ブロックとヤトイを平行にして、ヤトイを固定するネジを締めて下さい。

その後、上刃を固定して下さい。 図5参照

カッタ - ブロックとヤトイが平行になっていた場合、又は、上記の事を行ってもずれている場合は、CのネジとBのネジを緩め、図6のように、刃を閉じた状態で上刃と下刃がずれないようにして、Bのネジを締めて下さい。その後、下刃ホルダ - を下刃にしっかりと密着させ、Cのネジを締めて下さい。 図4参照

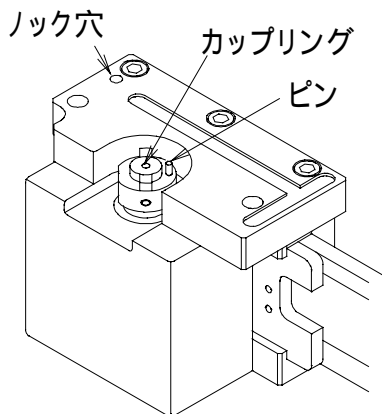


図7

・カッタ - ブロックを取り付けます。カップリングの凹凸、ピン、ノックピンとノック穴を正確に合わせ取り付け、図3のAのネジを締めて下さい。


図7参照

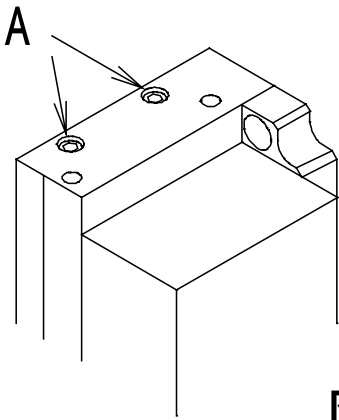
!注意: 刃の取り扱いには、十分注意して下さい。

18. カッターブロックの保守・点検(図8参照)

・Aのネジを外し、Eからグリスを注入して下さい。

・Aのネジを軽く締めて下さい。

 注意:カッターブロックの焼き付き防止のため、グリスが切れないように点検して下さい。



 8

19. こんな時には

こんな時には	調べるところ	直し方
<p>1) 電線が自動セットしない。</p> <p>ロ - ラ - 回転しない。</p> <p>スタートと同時に加工始める。</p> <p>線材がどんどん送り出されてしまう</p>	<p>ショ - トモ - ドになっていないか？</p> <p>左ロ - ラ - がUPの状態になっていないか？</p> <p>左側ロ - ラ - ギャップが極端に狭くないか？</p> <p>センサ - アラ - ムのスイッチがOFFになっていないか？</p> <p>左側のロ - ラ - ギャップが広くないか？(電線が検知されない)</p>	<p>ノ - マルモ - ドにする。 (ショ - トでは自動セットできません)</p> <p>DOWNにする。</p> <p>広くする。(5頁の「ロ - ラ - ギャップ調整」参照)</p> <p>ONにする。</p> <p>狭くする。(5頁の「ロ - ラ - ギャップ調整」参照)</p>
<p>2) 先端だけストリップされない。</p> <p>先端だけバラつく。</p>	<p>刃、Yの値が大きすぎないか？</p> <p>F3に、数値が入っていないか？</p> <p>ストリップ速度が遅くないか？</p>	<p>刃、Yの値を適切な所まで小さくする。</p> <p>F3 = 0にする。</p> <p>ストリップ速度を遅くする。 (12頁の「コマンド説明F1(ロ - ラ - スピ - ド)」参照)</p>

こんな時には	調べるところ	直し方
<p>3) 後端だけストリップされない。</p> <p>後端だけバラつく。</p>	<p>左側ロ - ラ - ギャップが広くないか？</p> <p>左側圧力が弱くないか？</p> <p>刃、Yの値が大きすぎないか？</p> <p>F3に数値が入っていないか？</p> <p>ストリップ速度が遅くないか？</p> <p>左側ロ - ラ - ギャップが広くないか？</p> <p>左側圧力が弱くないか？</p>	<p>狭くする。(5頁の「ロ - ラ - ギャップ調整」参照)</p> <p>圧力を強くする。</p> <p>刃、Yの値を適切な所まで小さくする。</p> <p>F3 = 0にする。</p> <p>ストリップ速度を遅くする。(12頁の「コマンド説明F1(ロ - ラ - スピード)」参照)</p> <p>狭くする。(5頁の「ロ - ラ - ギャップ調整」参照)</p> <p>圧力を強くする。</p>
<p>4) 先後端ともストリップされない。</p>	<p>刃、Yの値が大きすぎないか？</p> <p>セミストに数値が設定されていないか？</p> <p>刃が、摩耗、欠けていないか？</p> <p>刃の位置が、ずれていないか？(刃を交換したとき)</p>	<p>刃、Yの値を適切な所まで小さくする。</p> <p>セミストを0に設定。</p> <p>刃の交換。</p> <p>(17頁の「刃の交換方法」参照)</p>

こんな時には	調べるところ	直し方
5)被覆全体、先後端、 芯線に傷がつく。	ロ - ラ - ギャップが狭くないか？ 左右の、又は、どちらかの圧力が強くないか？ ロ - ラ - が線材に合っているか？	広くする。(5頁の「ロ - ラ - ギャップ調整」参照) 圧力を弱くする。 オプションで線材に合った種類の状態に変える。
6)芯線が切れる。 芯線に傷が入る。	刃、Yの値が、小さくないか？ ガイドパイプの太さが線材に合っているか？。 被覆カスが切断刃にくっついて、加工線材と同時に切り込んではいないか？	刃、Yの値を適切な所まで大きくする。 オプションで線材に合った線材ガイド、ガイドパイプに変える。 セミストを設定する(エア - は出ません)、又は セミストを0にして、エア - 電磁弁を使用する。

原因がわからない場合は、ロ - ラ - 、カッタ - スピ - ドを遅くし、加工してみてください。
スピ - ドを遅くすることにより、目視で確認できる場合があります。

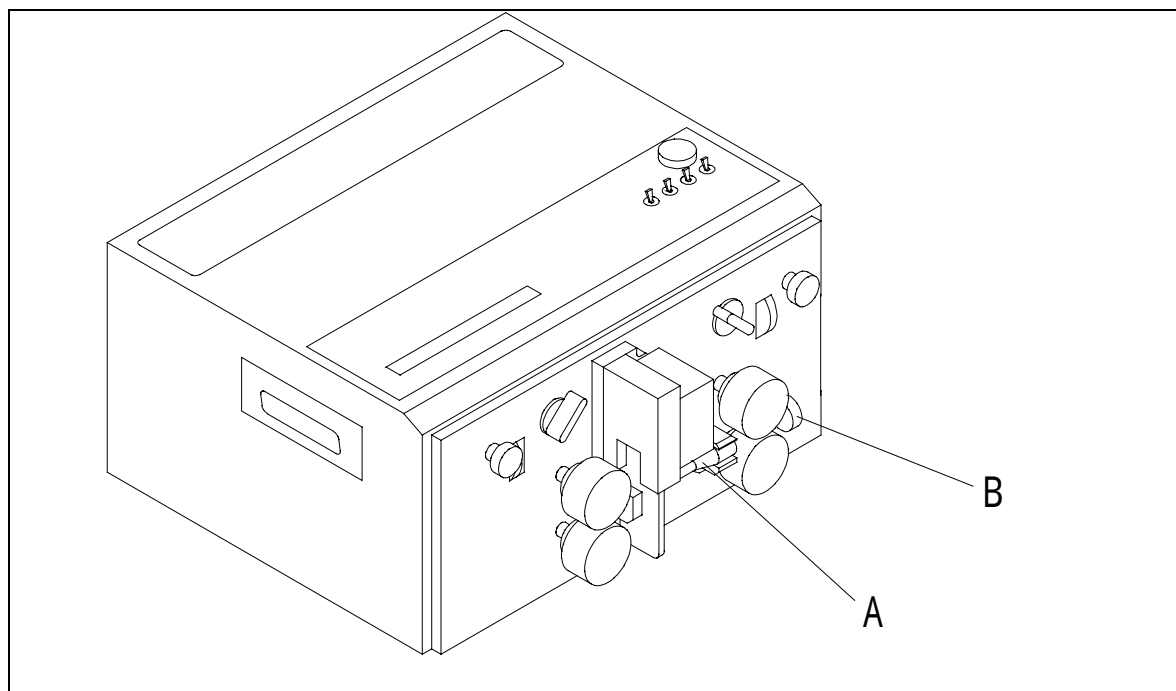
なお改善できない場合、又は、カッタ - エラ - 、メモリエラ - が出了場合

ノイズ、静電気等により、液晶表示とは違うデ - タがメモリ - 内に入り、誤動作エラ - が出る可能性がある為、原点復帰後の液晶表示時に[F] ボタンを押しながら、[CE]ボタン押す事により、メモリ - 内のデ - タ、液晶表示されている数値全て(メモリ - 機能により記憶したデ - タを除く)がクリア - されます。

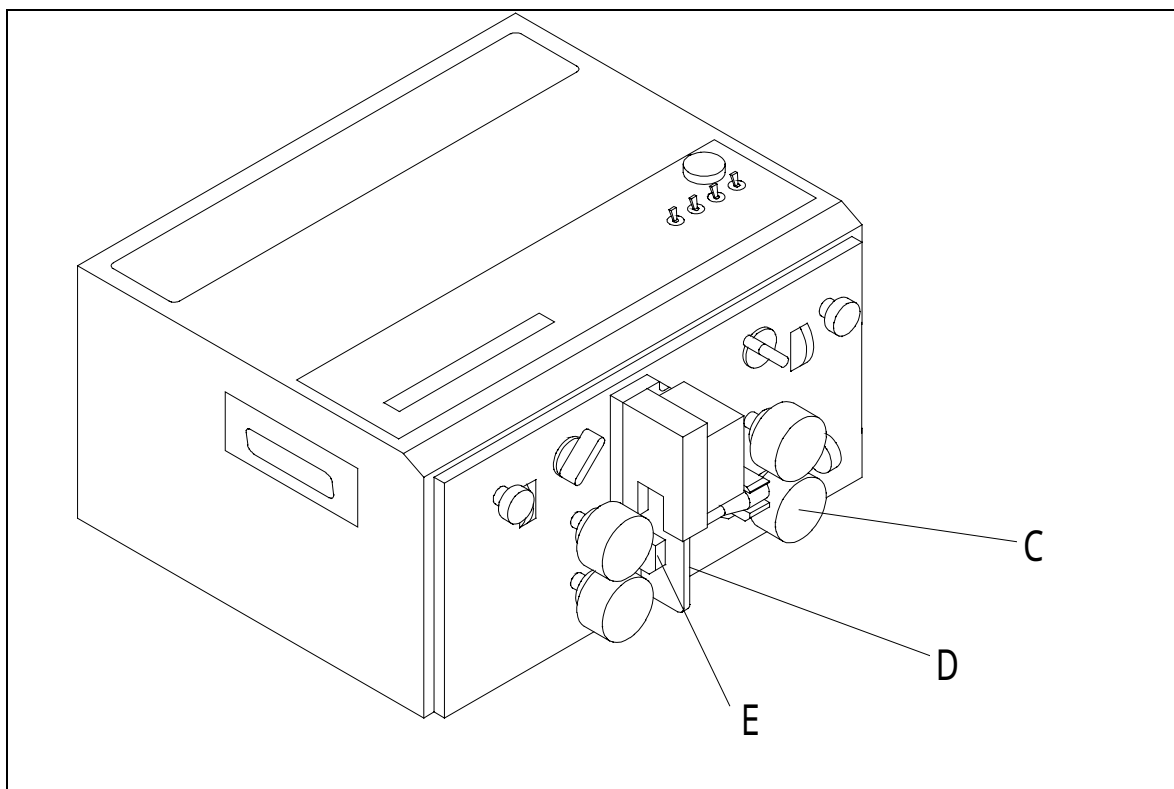
再度、設定を入力し、御確認下さい。

電源ON時(原点復帰時)に、カッタ - エラ - 、センケイエラ - 、メモリ - エラ - が出るときは、原点復帰が終了していない為、前述の事が行えませんが、その場合には、エラ - 発生中にストップボタンを押し続ける事により、原点復帰が終了する事がありますので、その後に前述の事を行って下さい。

20. 主なオプションパーツの一覧表



記号	型 図	名 称	部品番号	備 考
A		ガイドパイプ 2	07 - 007 - A0	
		ガイドパイプ 3	07 - 007 - B0	
		ガイドパイプ 4	07 - 007 - C0	
		ガイドパイプ 5	07 - 007 - D0	
		ガイドパイプ 6	07 - 007 - E0	
		ガイドパイプ 7	07 - 007 - F0	標準
		ガイドパイプ 8	07 - 007 - G0	
		ガイドパイプ 9	07 - 007 - H0	
		ガイドパイプ 10	07 - 007 - I0	
		ガイドパイプ 11	07 - 007 - J0	
B		右側線材ガイド 4	07 - 012 - A0	
		右側線材ガイド 7	07 - 012 - B0	
		右側線材ガイド 12	07 - 012 - C0	標準



記号	型 図	名 称	部品番号	備 考
C		アヤメローラー 荒目	07 - 005 - A0	標準 4個で1セット
		アヤメローラー 細目	07 - 005 - B0	4個で1セット
		サンドショットローラー	07 - 005 - C0	4個で1セット
		ウレタンローラー	07 - 005 - D0	4個で1セット
D		替刃 超硬刃 太物用	07 - 015 - A0	2枚で1セット
		替刃 超硬刃 細物用	07 - 015 - B0	2枚で1セット
		替刃 S7刃 太物用	07 - 015 - C0	標準 2枚で1セット
		替刃 S7刃 細物用	07 - 015 - D0	
E		左側線材ガイド 4	07 - 013 - F0	
		左側線材ガイド 7	07 - 013 - D0	
		左側線材ガイド12	07 - 013 - E0	標準

仕 様

型 式	CAS全自動式 C351
動 力	ステッピング パルスモ - タ - 3軸制御
切断長さ ノ - マルモ - ド ショ - トモ - ド	49mm ~ 9,999mm(標準) 49mm ~ 99,999mm(設定可能数値) 0.1mm ~ 48.9mm
最大切断外径	11mm
剥ぎ取り長さ	先端0.1mm ~ 47.9mm (標準) 後端0.1mm ~ 47.9mm (標準) 0.1mm ~ 999mm(設定可能数値) 但し、線材による。
芯線サイズ	0.08sq ~ 8sq(AWG28 ~ 8)
切断誤差	$\pm(0.2 + 0.002 \times L)$ mm 以内 L = 切断長
消費電力 電源電圧	停止時100W - 最大170W AC100V(50 - 60HZ)
寸法・重量	W450 × D425 × H243 28kg(NET)

1998年11月1日現在

本仕様は改良の為、予告なく変更することがあります。