

CASTING C371

取扱説明書

Ver.9



お願い:CASTING C371を御使用になる前に本書を良く御読み下さい。
安全に作業して頂くために注意事項は必ずお守り下さい。
本書は、必要な時に取り出して読めるように常に手元に置かれて
作業する事をお勧めします。



株式会社 小寺電子製作所

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づけないで下さい。

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ーをファンの近くに置いたり、吹き付けたりしないで下さい。

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づけないで下さい。

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、ローラーに手などを近づけないで下さい。

ローラー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・ブレーカ、ヒューズの容量を守って下さい。**
ヒュー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。
ヒューズやブレー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(焦げ臭い等)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、物を載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、保守点検などの際、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・アースを取って下さい。アース線はガス管・水道管・避雷針・電話のアース線に接続しないで下さい。**

アー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。**

漏電ブレーカが取付られていないと、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して下さい。**

火災等の原因になります。

 **注意・暑い所、湿気の多い所、または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	1
使用上の注意事項	1
据え付け上の注意事項	3
ご 注 意	5
1. 前面機構部各部名称及び動作	6
2. 操作パネルの各部説明	7
3. CN-03(クセ取り装置)の取付、及び使用方法 (オプション)	9
4. 電源の入れ方	10
5. 加工条件の設定の方法	11
6. チューブや切断のみの場合	16
7. 圧力調整について	16
8. 設定エラー	16
9. 簡単に試し加工したい時	17
10. 加工が終わって線材を取り出す時	17
11. C371の特殊モード	17
12. コマンド表	19
13. コマンド説明	20
14. メモリー機能	23
15. ガイドパイプの交換方法 〈図1参照〉	24
16. 線材ガイドの交換方法 〈図2参照〉	24
17. 刃の交換方法	24
18. カッターブロックの保守・点検 (図8参照)	26
18. カッターブロックの保守・点検 (図8参照)	26
19. 電線が替わったときの段取りの手順	27
20. こんな時には	28
21. 主なオプションパーツの一覧表	31
22. ガイドパイプ選定目安表	33
仕 様	34

 ご 注 意

※電源電圧は100Vです。

※必ずC371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。

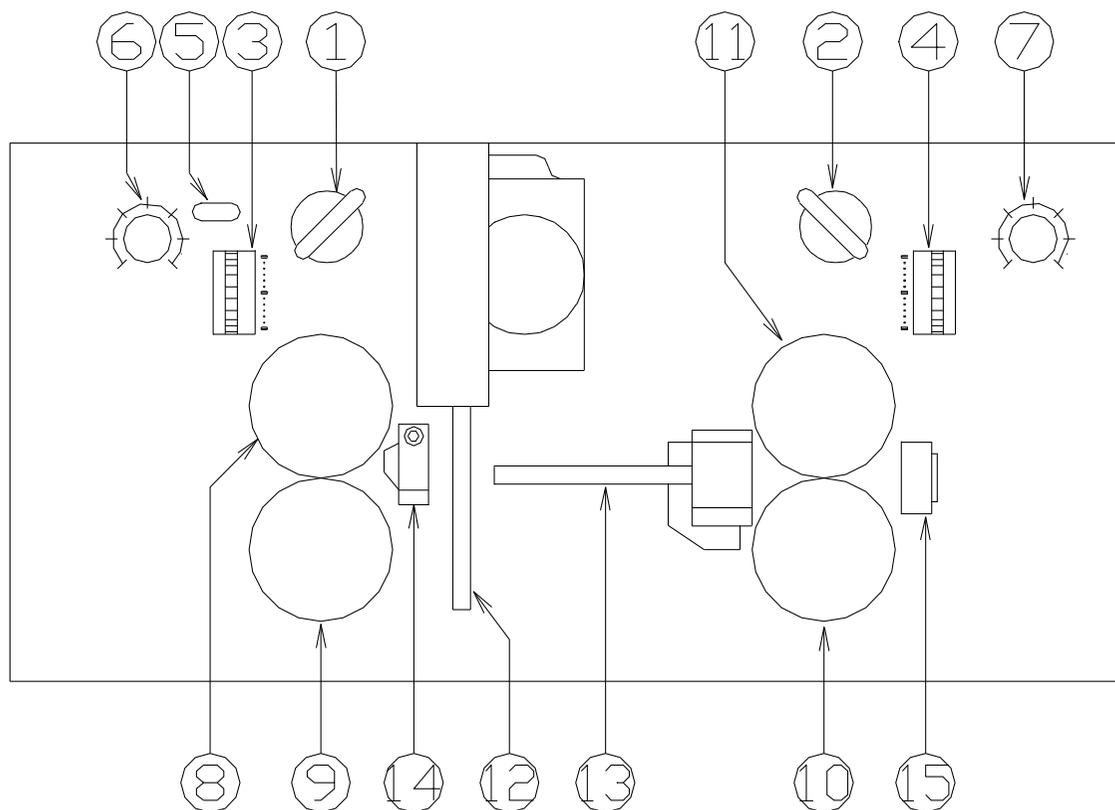
※置き場所はバランスの良い所にして下さい。

※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。

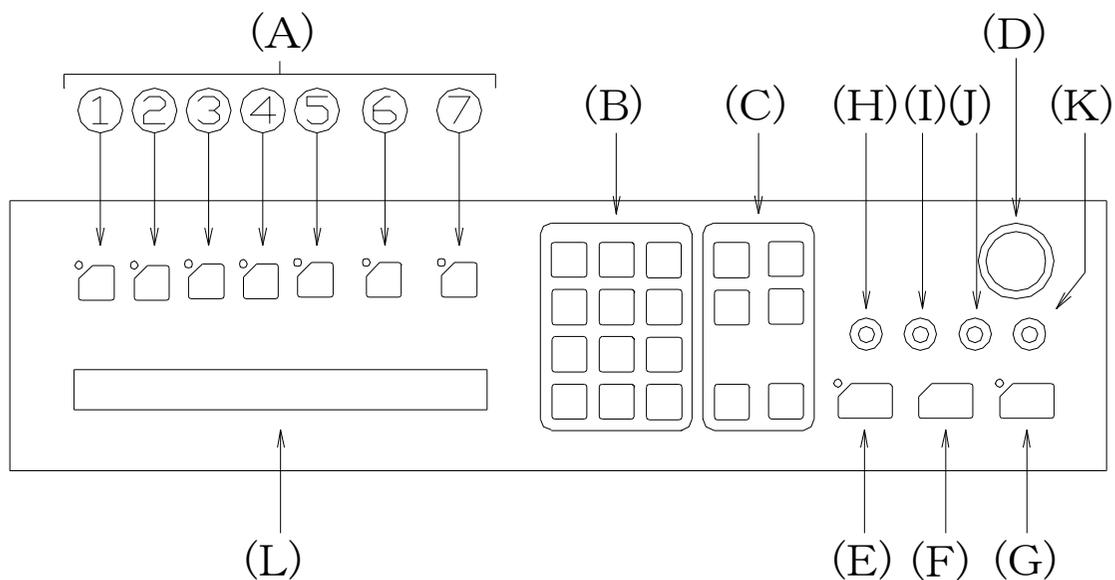
1. 前面機構部各部名称及び動作



各部の名称

- | | |
|-------------------|-----------|
| ①左側ローラーUP/DOWNつまみ | ⑧左上ローラー |
| ②右側ローラーUP/DOWNつまみ | ⑨左下ローラー |
| ③左側ローラーギャップ調整ダイヤル | ⑩右下ローラー |
| ④右側ローラーギャップ調整ダイヤル | ⑪右上ローラー |
| ⑤線材検出表示ランプ | ⑫カッターブロック |
| ⑥左側ローラー圧力調整つまみ | ⑬ガイドパイプ |
| ⑦右側ローラー圧力調整つまみ | ⑭左側線材ガイド |
| | ⑮右側線材ガイド |

2. 操作パネルの各部説明



各部の説明

(A) セレクトキー群

- ①先端剥ぎ取り長さ設定
- ②先端セミストリップ設定
- ③加工線材全長設定
- ④後端セミストリップ設定
- ⑤後端剥ぎ取り長さ設定
- ⑥剥ぎ取り時の刃の深さ設定
- ⑦加工本数設定

(B) 数値設定キー群(テン・キー)

- [0] ~ [9]までの数値設定用
- [Y/.] ..①Yの値を設定する(→P12)
- ②中抜き加工をする時(→P18)
- ③小数点以下を設定する時
- ④束取りをする時(→P17)
- [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

- ノーマル・・被覆残49mm 以上の時
- ショート・・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) 終了アラーム有無スイッチ

- アラーム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) センサーアラーム有無スイッチ

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

(C)機能キー群(ファンクションキー)

[-1] ..現在数(加工本数)を-1します。 (L)表示用液晶パネル

[CE] ..クリアーキー

[F] ..ファンクション(機能)キー(機能呼出しキー)

[TOTAL] ..加工本数合計表示キー

[+] [-] ..刃の値、Yの値を変更する時、0.01mm ずつ増減するキー

[-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。)

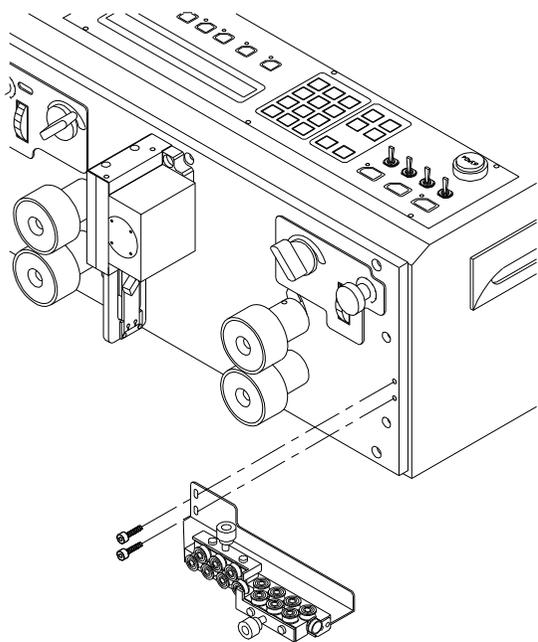
(D)POWER...パワーON, OFFスイッチ

(E)START...スタートキー(作業開始)

(F)STOP...ストップキー(作業停止、アラーム音停止、エラー音停止)

(G)E. STOP...E. ストップキー(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)

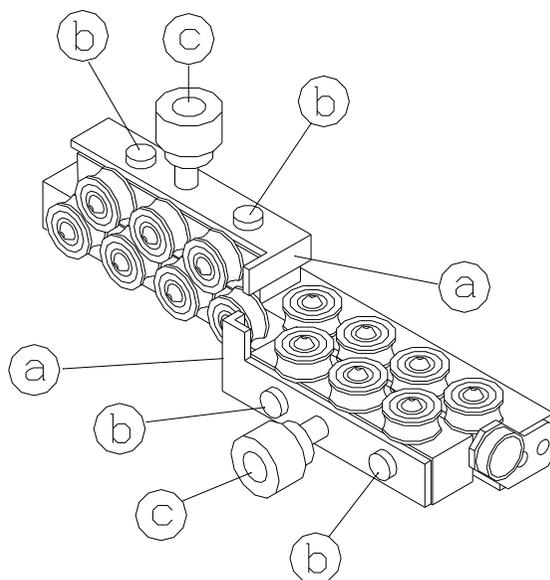


・取付方法

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

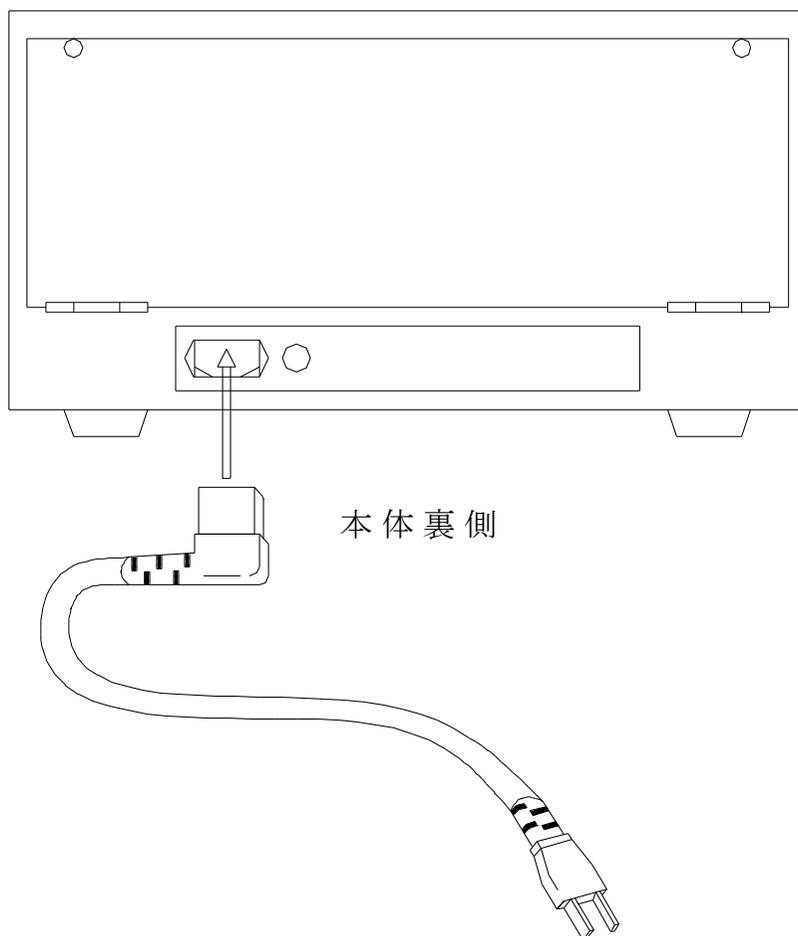
a を左右に押しますと、クセ取り部が広がりますので、線材を通しましたら、b を押さえて下さい。
c を回す事により、クセ取りの強弱の調整を行います。



4. 電源の入れ方

- C371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。)

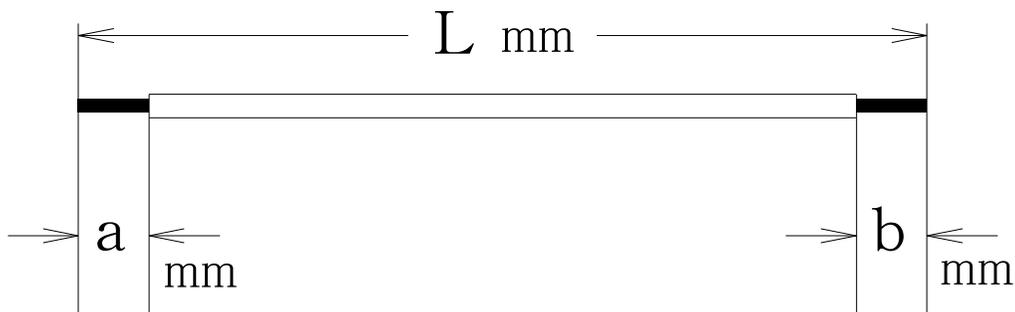


- 操作パネルのPOWERボタンを押すと、そのランプが点灯し電源が入ります。
もう一度押しますと電源が切れます。通常の電源の入切は、このPOWERボタンで操作します。



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ー群の①～⑦の順で設定していきます。

カットモード ① $L - (a + b) \leq 48.9$ mm 即ち被覆の残りが48.9mm 以下の特に短い加工の時は
カットモードをショートにしますが、49mm より長い時は全てノーマルを使用しま
す。

他のスイッチ ②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、終了アラーム・
センサーアラームはONの位置。

設 定 ①まず『先端剥ぎ取り長さ設定キー』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、希望の長さをテンキー
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。

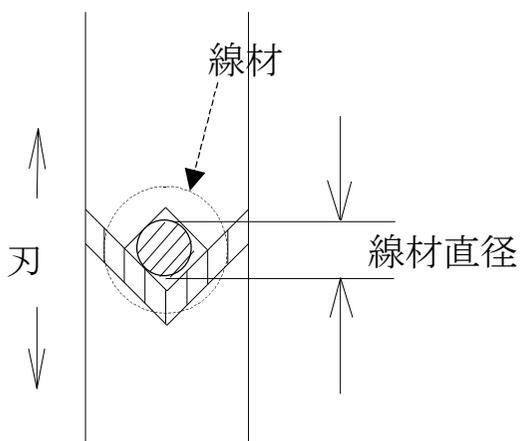
②次は『先セミ』ですが、これは先端セミストリップ設定の略で、この場合は“0”を入
力し[SET] します。

③[全長]上図のLの寸法です。同様にテンキーより入力し設定します。

④[後セミ]・・・②と同様“0”を[SET]します。

⑤[後端] “b”を設定後[SET]します。

⑥剥ぎ取り時の刃の深さ設定



この数値は、加工を行う線材の芯線の直径を入力して下さい。左下表に従って入力し、試し加工を行い、芯線に傷が入る様であれば数値を大きくし、剥ぎ取れない様でしたら小さくしていき、最適な数値を選び下さい。

0.01mm 単位で入力できます。

Sq	A W G	芯線の直径	センケイ	Sq	A W G	芯線の直径	センケイ
0.03	#32	0.20mm	20	0.75	#18	1.02mm	102
0.08	#28	0.32mm	32	1.25	#16	1.29mm	129
0.2	#24	0.51mm	51	2.0	#14	1.63mm	163
0.3	#22	0.64mm	64	3.5	#12	2.05mm	205
0.5	#20	0.81mm	81	5.0	#10	2.59mm	259



“センケイ”の数値と“Yバック”の数値の合計が“1000”より大きくなりますとエラーとなります。



小数点は入力できませんので、下記のように小数点を省いて入力して下さい。

0.3sqの線材を加工する場合

芯線直径 0.64mm センケイの入力: 64

3.5sqの線材を加工する場合

芯線直径 2.05mm センケイの入力: 205

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/.]キーを押し、“Y バック”の数値を設定する事によって、一端、入った刃を“Y バック”の値だけ隙間を広げて剥ぎ取ります。

“Y バック”の数値の目安

- “センケイ”の数値の約1/3
- 被覆の厚みの半分

⑦次は、加工本数の設定です。本数キーをセレクトし同様にテンキーにより入力します。
 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ー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] キーで、“0”に出来ます。

・現在数を“0”にしたい時

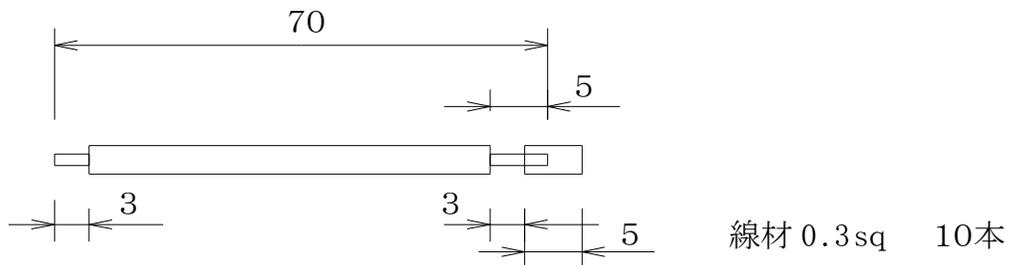
[-1]キーを押しながら[CE]を押します。

・現在数を数本減らしたい時

[-1]キー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] キー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] | [6][4] | [SET] | の順に押します。 | (数値については前項⑥参照) |
| (7) [本数] | [1][0] | [SET] | の順に押します。 | |
| (8) [刃] [Y/.] | [2][0] | [SET] | の順に押します。 | (数値については前項⑥参照) |

・セレクトキー自動送りの方法

[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)]

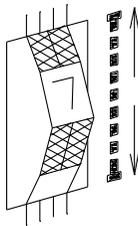
⑧左側ローラーのギャップ調整をします。

左側ローラー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(ローラーが下がった状態)にしておきます。

全面機構部のローラーギャップ(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。

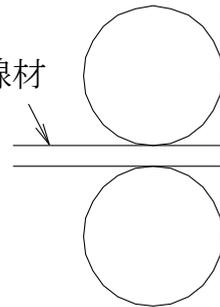


注意・・・線材により広めにしたほうが良いもの、狭くしたほうが良いものがありますのでお気を付け下さい。



ローラーギャップ調整ダイヤル

加工したい線材



左側ローラー

右側ローラーのギャップ調整

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。

⑨電線をセットします。

A: 右側ローラーUP/DOWNつまみを**U** (UP)の位置(ローラーが上がった状態)にしておきます。

B: 電線を手で右側線材ガイド、右側ローラー、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ーの原因となります。)右側ローラーを下げます。

C: 又は、左側ローラー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でローラーを左右共、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。

D: ローラーが回転しますので、すぐに、電線を右側線材ガイドからローラーに送ります。

E: 後は、自動で電線が送られ加工も始まります。

但し、センサーアラームスイッチがOFF、又は、ショートカットモードの場合は出来ません。



注意: 左ローラーは閉じていることを確認して下さい。

電線が排出されず、トラブルの原因となります。

⑩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、その時はセンサーギャップの調整は不要です。

左側ローラーをローラーUP/DOWNつまみを回してUの位置、ローラーが上がってる位置にし、右側ローラーだけ下げてスタートします。

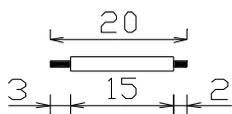
※もし、加工された線材が左側ローラーの上に乗ってたまるようでしたら左側の下ローラーを外して加工して下さい。

★ショートモード

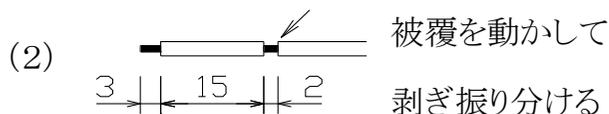
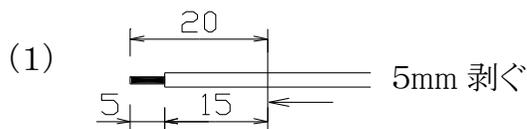
設定 ・カットモード切換えスイッチ(P,8参照)をショート側にします。
・左ローラー(P,7参照) をUPにします。

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. チュー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ローラーの圧力を上げます。

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。

8. 設定エラー

次の場合はスタートキーを押してピー音が出てエラーとなります。

ストップキー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。

- ①ノーマルモードで加工後の被覆の長さが48.9mm 以下 ……ショートモードに変更
- ②ショートモードで加工後の被覆の長さが49mm 以上 ……ノーマルモードに変更
- ③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。
- ④全長が長すぎる(9.999mm を越えるとき)
- ⑤先端剥ぎ取り48.0mm 以上 後端剥ぎ取り48.0mm 以上
- ⑥ローラー速度(F1)が8, 又は9のとき
- ⑦カッター速度(F2)が8, 又は9のとき

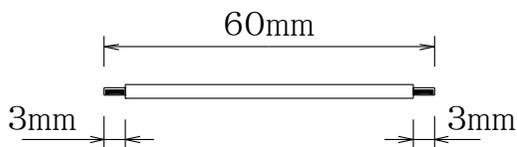
上記加工が必要な場合は、[F][5][2][SET] で、このエラーは無視して行うことが出来ます。

①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。

- ⑧剥ぎ取り長さの合計が全長より長いとき……設定ミスです。
- ⑨刃の設定値が大きすぎる時

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。



左図のよう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

機構部ロールUP/DOWNつまみを回してローラーを上げ線材を取り出します。



注意: 送りローラーで長時間電線を挟んだままにすると、電線が変形する恐れがあります。

加工しないときは電線を抜いて下さい。

11. C371の特殊モード

①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。

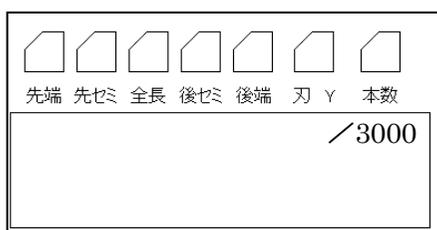
(A) 設定 加工本数3000本 300本ずつ束取りしたい。

(B) (A) の場合の操作手順

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

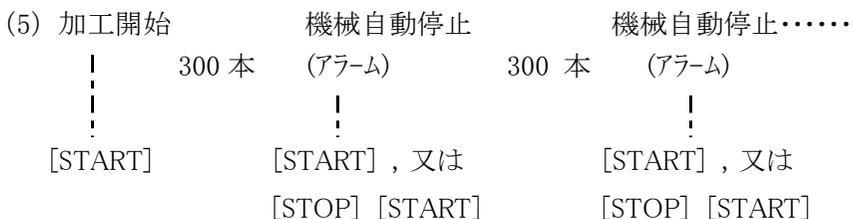
(2) [Y/.] (タバドリの呼出し)

(3) [3] [0] [0] [SET] (タバドリ数の設定)



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。

(4) [START] を押して加工を開始します。



・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。

②束取り自動スタート

束取りで停止し、入力された時間経過後、自動で加工を始めます。 単位:秒

操作手順

- (1)[本数] [Y/.] [Y/.] の順に押します。 表示は“タバトリジカン”
- (2)[3] [SET] 加工終了し、3秒停止してから自動で加工を開始します。



注意・・・①の束取りの設定を行っていないと機能しません。

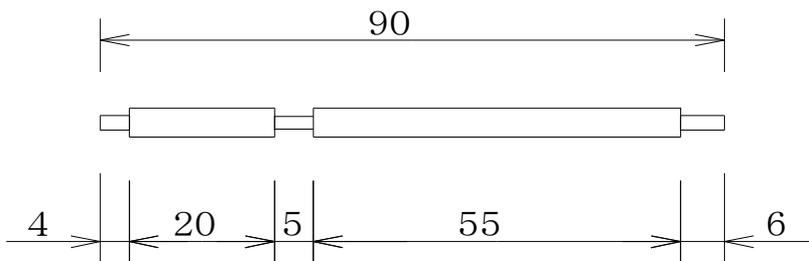
③中抜き機能

中抜きは、C371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

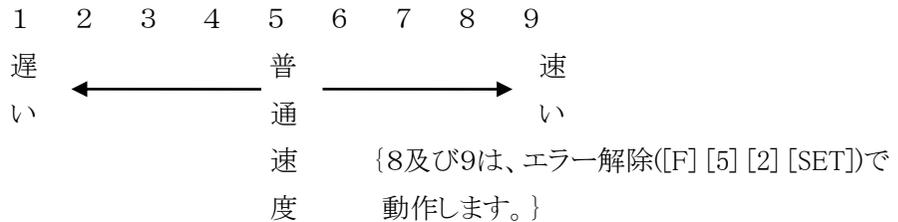
モード	F1	F2	F3	F4	F5	F6	F7	F8
使用目的	ロータ速度 設定用	カッター速度 設定用	先端の刃 補正用	未使用	特殊モード	カストリモード用		先端Y
表示	ロータゾグド 使用しない	カッターゾグド 使用しない	センタホセイ 補正なし		トクシユモード 通常加工	カストリ		センタンY
0	使用しない	使用しない	補正なし		テストモード	通常加工		
1	速い	速い	↑ 47:後端より0.06mm 深く		通常加工 エラー解除	先端カットモード		0:補正無し 1:先端側 Y の値:0.01mm 2:先端側 Y の値:0.02mm
2	↑	↑	48:後端より0.04mm 深く		中抜き	後端カットモード		↓ 10:先端側 Y の値:0.1mm
3			49:後端より0.02mm 深く		中抜き エラー解除	先端カットモード		20:先端側 Y の値:0.2mm
4			50:補正なし			先端カストリ		50:先端側 Y の値:0.5mm
5	普通速度	普通速度	51:後端より0.02mm 浅く			先端カストリ 後端カットモード		100:先端側 Y の値:1mm
6			52:後端より0.04mm 浅く					150:先端側 Y の値:1.5mm
7			53:後端より0.06mm 浅く					200:先端側 Y の値:2mm
8	※1 ↓	※1 ↓	↓					
9	※1 速い	※1 速い						
参考事項	※1 アラームが鳴り動かない。 F52で解除し運転可。 2桁入力は#表示。	※1 アラームが鳴り動かない。 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、先端の刃を変えます。 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。		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。

13. コマンド説明

◎F1(ローラー速度)、F2(カッター速度)

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、ローラー及びカッターの速度を変更する事が出来ます。

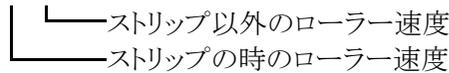


[F] [1] [] [SET]と押しますとローラーの速度が[] の中の数1～9まで変えることが出来ます。

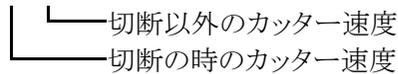
[F] [2] [] [SET]でカッター(刃)の速度が変わります。

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。

①[F] [1] [] [] [SET]



②[F] [2] [] [] [SET]



※①、②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ーとなります。

([F] [5] [2] [SET]でエラー解除出来ます。)

〈例〉ストリップの時、普通スピードでローラーが脱調する。(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、ストリップ時のローラー速度を”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。

例) センケイ:70(0.7mm) F3:55 の場合

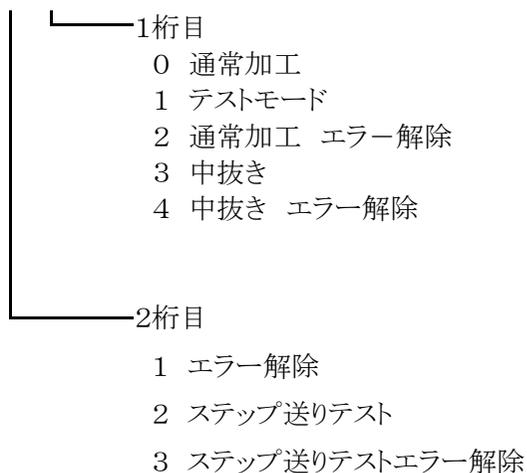
後端側刃の深さ:0.7mm 先端側の刃の深さ:0.8mm となります。

※補正値が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)

エラー解除、中抜きのためのコマンドです。

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



※従来の1桁入力も出来ます。

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、[+] [-]キーで刃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[+] [-]キーで微調整すると、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。

〈先端カストリとは〉

先端をセミスト加工しておいて、左ローラーで剥ぎ取るものです。

◎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の数値になり、後端のYには通常のYが使われます。

例)Y:10(0.1mm) F8:20 の場合

後端側刃の戻り量:0.1mm 先端側の刃の戻り量:0.2mm となります。

※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. メモリー機能

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/.]でメモリーヨビダシ、続けて[SET] と押した時点で“メモリーカキコミ”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、[0] [0] [1] [SET] と押して下さい。
これでこのデータは1番に記憶されました。

呼び出し方法

1. [F] [Y/.]と押します。(メモリー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、[0] [1] [6]と押して下さい。
これで16番のメモリー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、メモリーされているデー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

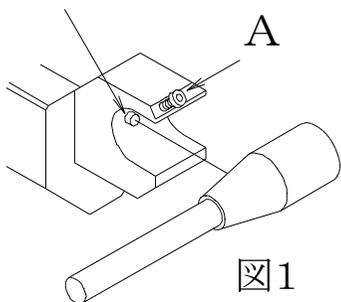


図1

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)

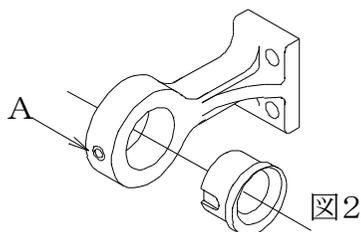


図2

- ・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。

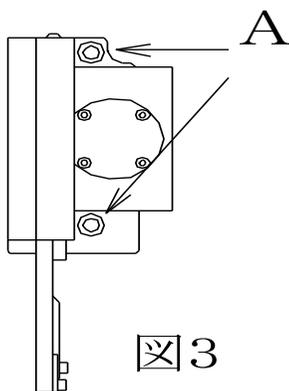


図3

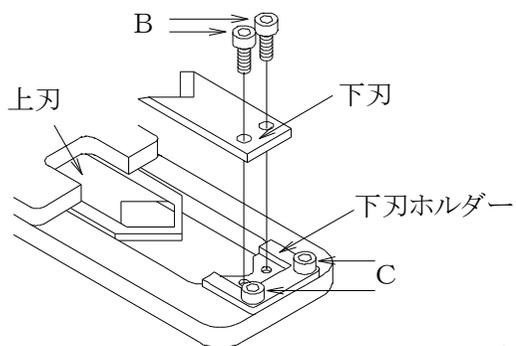
17. 刃の交換方法



注意: 刃の取り扱いには、十分注意して下さい。

- ・Aのネジを外し、カッター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)



- ・Bのネジを外し、下刃から取り外します。

(図4参照)

図4

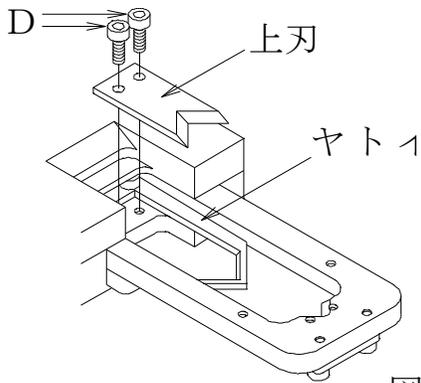


図5

- 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、下刃を下刃ホルダー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〉

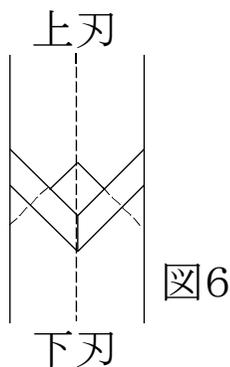


図6

- 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、カッター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、カッター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。

その後に、上刃を固定して下さい。〈図5参照〉

カッター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。その後に、下刃ホルダー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〉

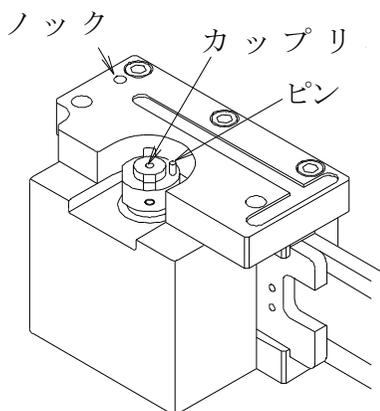
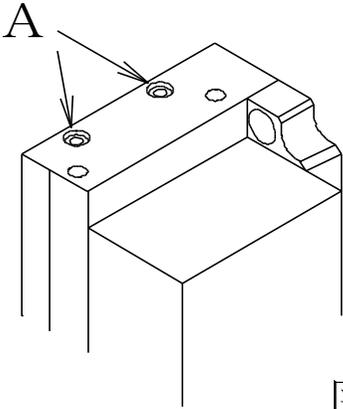


図7

- カッター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〉

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。

図8

19. 電線が替わったときの段取りの手順

1. 加工する電線に合ったガイドパイプを取り付けます。
電線の端から10cmほど離れた個所を持ち、ガイドパイプに入れます。
このとき、電線がスムーズに入る太さにします。しかし、太すぎるのはダメです。
2. 左ローラーのギャップ(隙間)を調整します。
これから加工する電線の芯線はローラーで挟まない。しかし、被覆はしっかりと挟む程度
の隙間に調整します。
3. 電線をセットします。
右ローラー、ガイドパイプを通して、刃より5mmほど左に出ている位置にして、右ローラー
を下げます。
4. 操作パネルに加工寸法を入力します。
5. センケイ(刃の値)を入力します。
芯線の直径を測って2.5mmでしたら、「センケイ」に「250」と入力します。
これは目安ですので、後で微調整が必要です。
6. Y(刃の戻り)を入力します。
5. で入力した数値の1/3を入力します。ここでは、「80」ぐらいです。
これは目安ですので、電線によっては“1/2”のときや“1/10”の場合も有ります。
後で微調整が必要です。
7. 本数を入力します。
8. 「START」を押して加工します。

20. 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>ローラー回転しない。</p> <p>スタートと同時に加工を始める。</p> <p>線材がどんどん送り出されてしまう</p>	<p>ショートモードになっていないか？</p> <p>左ローラーがUPの状態になっていないか？</p> <p>左側ローラーギャップが極端に狭くないか？</p> <p>センサーアラームのスイッチがOFFになっていないか？</p> <p>左側のローラーギャップが広くないか？(電線が検知されない)</p>	<p>ノーマルモードにする。 (ショー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。(P,14 ⑧の「ローラーギャップ調整」参照)</p> <p>ONにする。</p> <p>狭くする。(P,14 ⑧の「ローラーギャップ調整」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>右側ローラーギャップが広くないか？</p>	<p>刃、Yの値を適切な所まで小さくする。</p> <p>F3に“0”を入力する。</p> <p>ストリップ速度を遅くする。 (P,20 の「コマンド説明 F1(ローラースピード)」参照)</p> <p>狭くする。(P,14 ⑧の「ローラーギャップ調整」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>左側ローラー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>左側ローラーギャップが広くないか？</p> <p>左側圧力が弱くないか？</p> <p>左側ローラーが摩耗している</p>	<p>狭くする。(P,14 ⑧の「ローラーギャップ調整」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に“0”を入力する。</p> <p>ストリップ速度を遅くする。(P,20の「コマンド説明 F1(ローラースピード)」参照)</p> <p>狭くする。(P,14 ⑧の「ローラーギャップ調整」参照)</p> <p>圧力を強くする。</p> <p>新しいローラーと交換する。</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>セミストに“0”を入力する。</p> <p>刃の交換。</p> <p>(P,24の「17. 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。	ローラー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？ ローラーが線材に合っているか？	広くする。(P,14 ⑧の「ローラーギャップ調整」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(エアーは出ません)、又はセミストに“0”を入力して、エアー電磁弁を使用する。

※原因がわからない場合は、ローラー、カッタースピードを遅くし、加工してみてください。
スピー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。

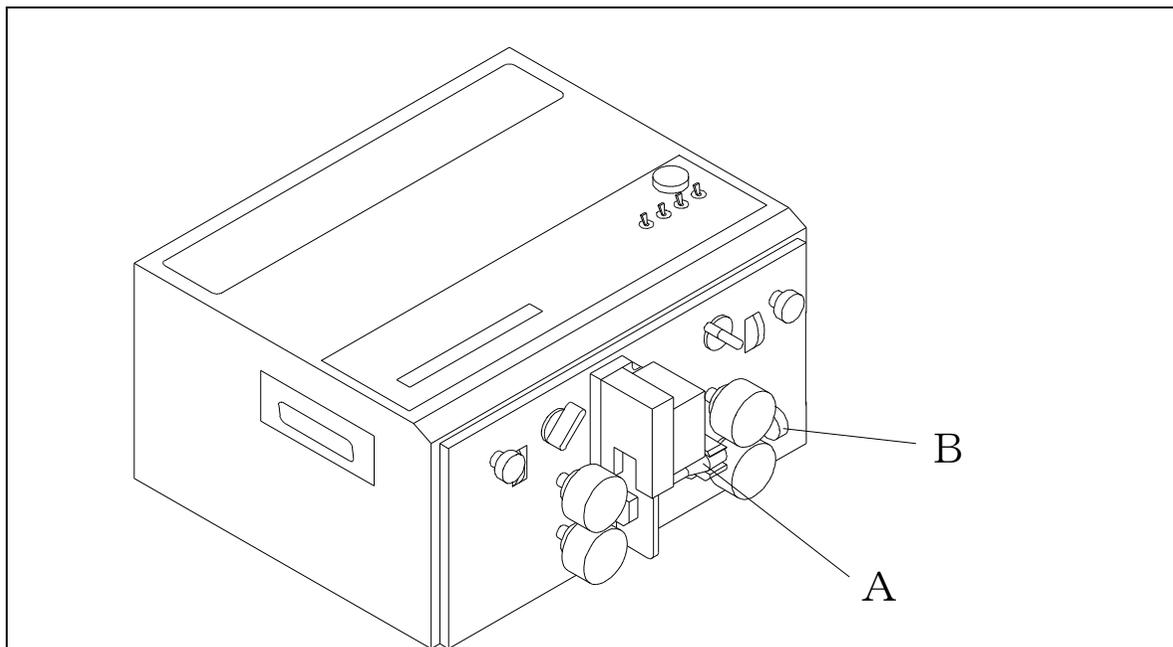
なお改善できない場合、又は、カッターエラー、メモリエラーが出た場合

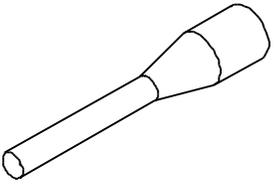
ノイズ、静電気等により、液晶表示とは違うデータがメモリー内に入り、誤動作エラーが出る可能性がある為、原点復帰後の液晶表示時に[F] ボタンを押しながら、[CE]ボタン押す事により、メモリー内のデータ、液晶表示されている数値全て(メモリー機能により記憶したデータを除く)がクリアされます。

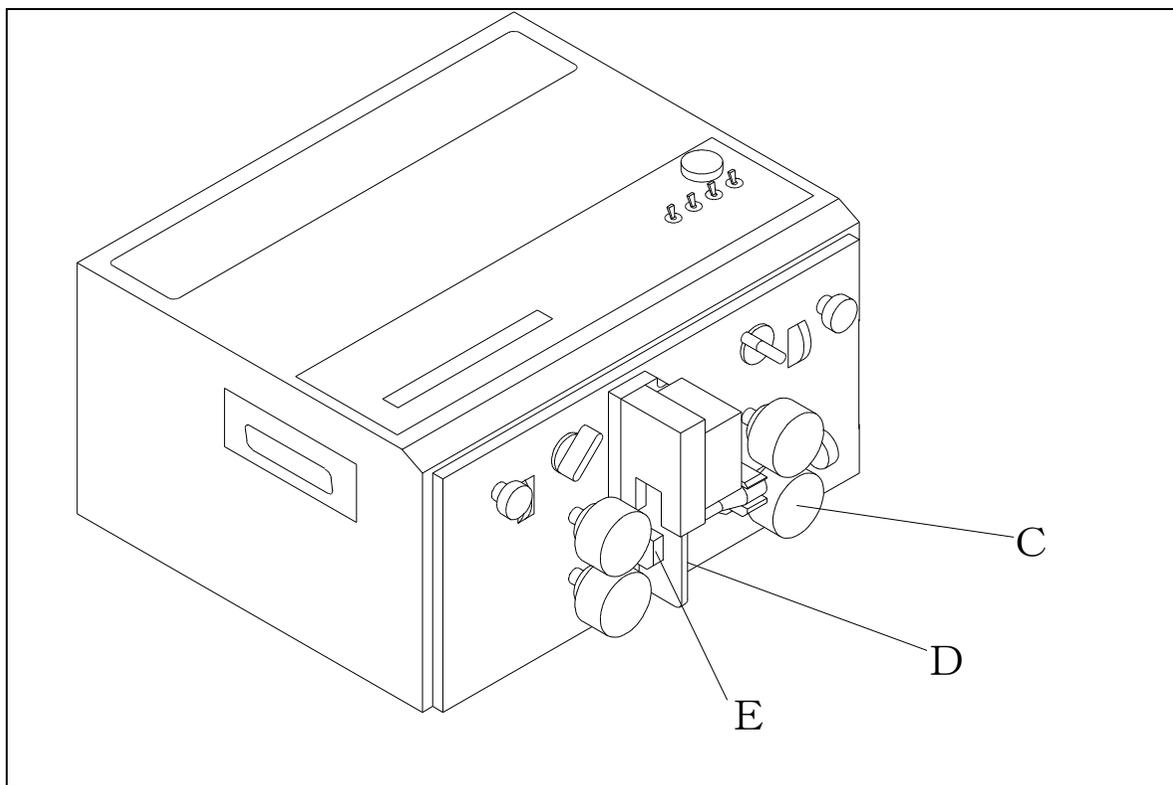
再度、設定を入力し、御確認下さい。

電源ON時(原点復帰時)に、カッターエラー、センケイエラー、メモリエラーが出るときは、原点復帰が終了していない為、前述の事が行えませんので、その場合には、エラー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、その後には前述の事を行って下さい。

21. 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 2φ	07-007-A0	
		ガイドパイプ 3φ	07-007-B0	
		ガイドパイプ 4φ	07-007-C0	
		ガイドパイプ 5φ	07-007-D0	
		ガイドパイプ 6φ	07-007-E0	
		ガイドパイプ 7φ	07-007-F0	標準
		ガイドパイプ 8φ	07-007-G0	
		ガイドパイプ 9φ	07-007-H0	
		ガイドパイプ 10φ	07-007-I0	
		ガイドパイプ 11φ	07-007-J0	
B		右側線材ガイド 4φ	07-012-A0	
		右側線材ガイド 7φ	07-012-B0	
		右側線材ガイド12φ	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	2枚で1セット
E		左側線材ガイド 4φ	07 - 013 - F0	
		左側線材ガイド 7φ	07 - 013 - D0	
		左側線材ガイド12φ	07 - 013 - E0	標準

22. ガイドパイプ選定目安表

AV			AVS			AVSS		
Sq	仕上り外径	ガイドパイプ	Sq	仕上り外径	ガイドパイプ	Sq	仕上り外径	ガイドパイプ
0.3	1. 8mm	3 φ	0.5	2. 0mm	3 φ	0.3	1. 5mm	2 φ
0.5	2. 2mm	3 φ	0.85	2. 2mm	3 φ	0.5	1. 7mm	3 φ
0.85	2. 4mm	3 φ	1.25	2. 5mm	3 φ	0.85	1. 9mm	3 φ
1.25	2. 7mm	4 φ	2.0	2. 9mm	4 φ	1.25	2. 2mm	3 φ
2.0	3. 1mm	4 φ	3.0	3. 6mm	4 φ	2.0	2. 7mm	4 φ
3.0	3. 8mm	5 φ						

CAUVS			KV, KHV, KVH			VSF, HVSF		
Sq	仕上り外径	ガイドパイプ	Sq	仕上り外径	ガイドパイプ	Sq	仕上り外径	ガイドパイプ
0.3	1. 1mm	2 φ	0.3	1. 5mm	2 φ	0.5	2. 5mm	3 φ
0.5	1. 3mm	2 φ	0.5	1. 9mm	3 φ	0.75	2. 7mm	4 φ
0.85	1. 5mm	2 φ	0.75	2. 1mm	3 φ	1.25	3. 1mm	4 φ
			1.25	2. 7mm	4 φ	2.0	3. 4mm	4 φ
			2.0	3. 0mm	4 φ			

UL1571			UL1015			UL1007		
AWG	仕上り外径	ガイドパイプ	AWG	仕上り外径	ガイドパイプ	AWG	仕上り外径	ガイドパイプ
28	0. 88mm	2 φ	28	2. 00mm	3 φ	28	1. 20mm	2 φ
26	0. 98 mm	2 φ	26	2. 10mm	3 φ	26	1. 30mm	2 φ
24	1. 11mm	2 φ	24	2. 23mm	3 φ	24	1. 43mm	2 φ
22	1. 30mm	2 φ	22	2. 38mm	3 φ	22	1. 58mm	3 φ
			20	2. 57mm	3 φ	20	1. 77mm	3 φ
			18	2. 83mm	4 φ	18	2. 03mm	3 φ
			16	3. 15mm	4 φ	16	2. 35mm	3 φ



注意：電線メーカー、電線のクセ等により、この表より太いサイズのガイドパイプが適当な場合もあります。

仕 様

型 式	CAS全自動式 C371
動 力	ステッピング パルスモーター3軸制御
切断長さ ノーマルモード	49mm～9999mm(標準) 49mm～99999mm(設定可能数値)
ショートモード	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～10sq(AWG #28～ #7)
切断誤差	±(0.2+0.002×L)mm 以内 L=切断長
消費電力 電源電圧	停止時 79W - 最大 400W AC 100V (50-60HZ)
寸法・重量	幅:450mm × 奥行:425mm × 高さ:267mm 32kg(NET)

2010年11月2日

※本仕様は改良の為、予告なく変更することがあります。