

# CASTING C377A

## 取扱説明書

Ver.10





お願い:CASTING C377A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。












## 安全上の御注意


取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。

使用上のご注意


-  **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  
ないで下さい。  
発火の原因になります。
-  **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。  
動作しておりますので、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。  
ヒューズやブレーカがたびたび切れるときは、お買い上げの販売店にご相談下さい。
-  **注意:** 異常(焦げ臭い等)時は、運転を停止し電源を OFF にして、  
お買い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、お買い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。


・据え付け上のご注意


 **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。  
備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。

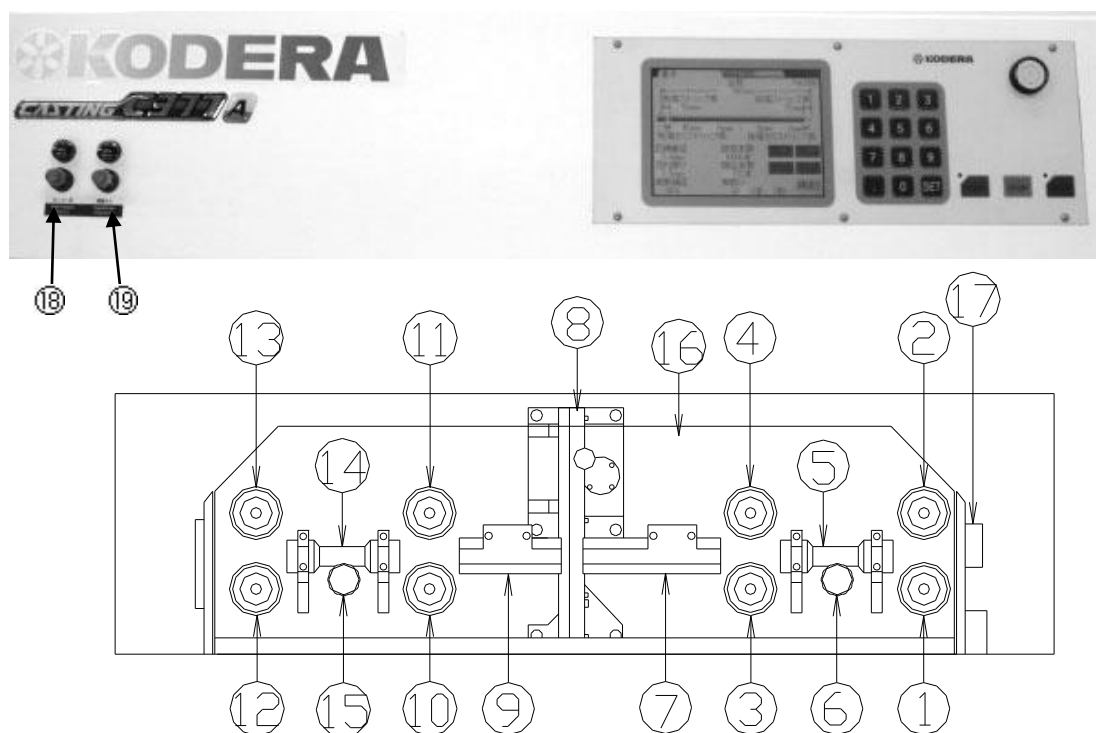
 **注意:**暑い所、湿気の多い所、または雨のかかる所等には設置しないで下さ  
い。  
故障や感電・火災等の原因になります。

 **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

安全上の御注意.....	1
•使用上のご注意.....	1
•据え付け上のご注意.....	2
1.前面機構部の各部名称及び動作.....	4
2.操作パネルの各部説明.....	5
3.電源の入れ方.....	6
4. 操作画面.....	7
《基本》画面.....	7
加工条件の設定方法.....	9
《動作》画面.....	12
分割剥き.....	14
二段剥き(芯線セミスト).....	15
二段剥き(外被覆セミスト).....	16
《マーカ―》画面.....	17
《機械調整》画面.....	19
5.ガイドパイプの交換方法.....	21
6.線材ガイドの交換方法.....	21
7.刃の交換方法.....	22
8.カッターブロックの保守・点検.....	23
9.こんな時には.....	24
10.主なオプションパーツ.....	26
仕 様.....	27

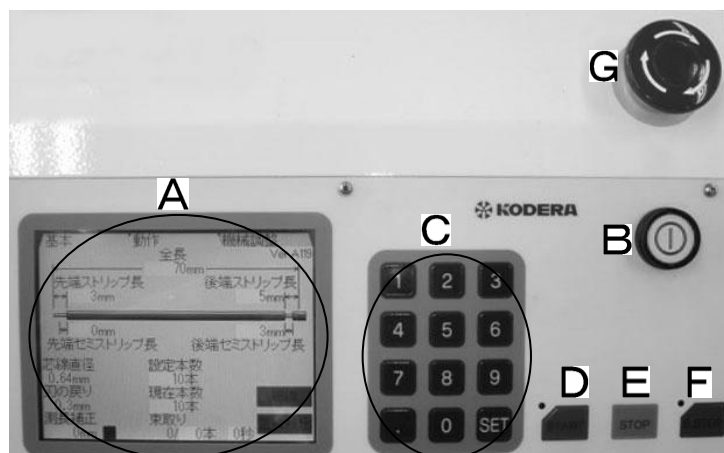
# 1. 前面機構部の各部名称及び動作



【各部の名称】

①③右側下ローラー	⑨左側中間ガイドパイプ
②④右側上ローラー	⑭左側ガイドパイプ
⑩⑫左側下ローラー	⑮左側ローラーギャップ調整ダイヤル
⑪⑬右側上ローラー	⑯安全カバー
⑤右側ガイドパイプ	⑰入口ガイド
⑥右側ローラーギャップ調整ダイヤル	⑱カスとばし…エアー圧力調整つまみ
⑦右側中間ガイドパイプ	⑲ローラー圧力…エアー圧力調整つまみ
⑧カッターブロック	

## 2. 操作パネルの各部説明

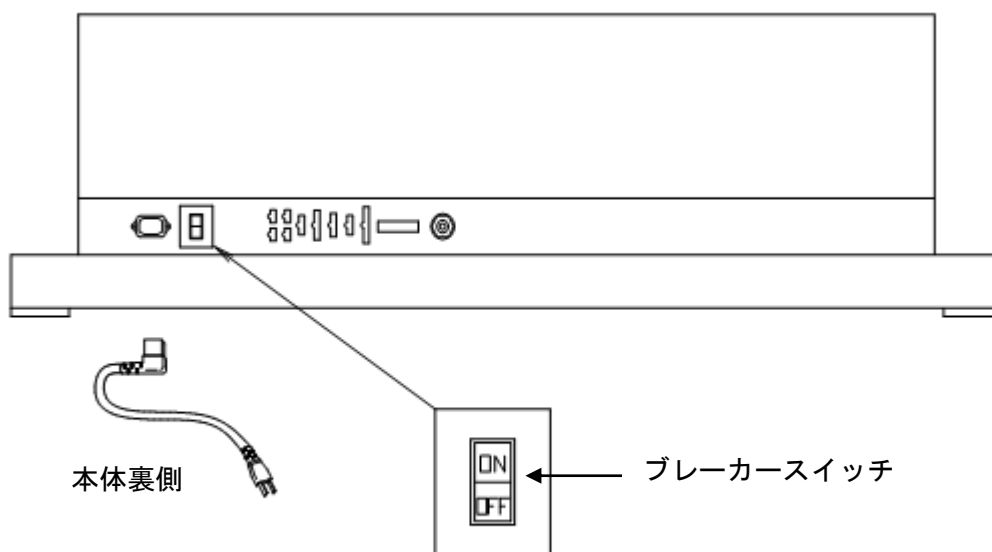


### 各部の説明

(A) 設定画面	この設定画面のキーは《 》で表現します
(B) パワースイッチ・・・電源ON/OFFスイッチ	—
<p>(C) 数値設定キー群(テン・キー)</p> <p>[0] ～ [9]までの数値設定用</p> <p>[.]・・・小数点以下を設定する時に押します。</p> <p>[SET]・・・入力した数値を決定する場合に押します。</p> <p>(D) START・・・スタートキー(作業開始)</p> <p>(E) STOP・・・ストップキー(作業サイクル停止、アラーム音停止、エラー音停止)</p> <p>(F) E. STOP・・・E. ストップキー(緊急停止・即時停止します)</p>	この設定画面のキーは[ ]で表現します
(G) 非常停止スイッチ・・・電源を OFF します。解除するときは時計回りに回します	—

## 電源の入れ方

- ・C377A 本体裏面の下側にブレーカースイッチ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。)



- ・ブレーカースイッチをONにします。
- ・ブレーカースイッチがOFFの場合は電源の入切はできません。
- ・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。

### ・エアーの接続

付属のカプラにコンプレッサーからのホースを接続し、そのカプラを電源ボックス内の挿入口にさします。



**注意:** 清浄乾燥空気を使用してください。

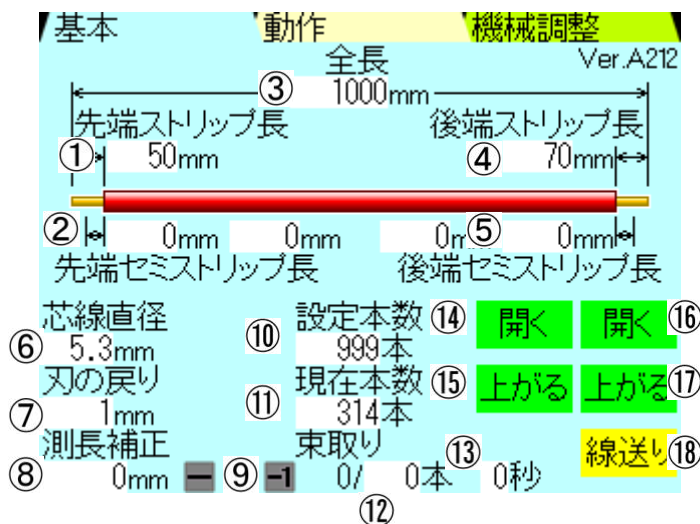
エアー圧力は、0.4~0.5Mpa が適切で、0.65MPa 以上に設定しないで下さい。



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

## 4. 操作画面

《基本》画面



①《先端ストリップ長》:先端側被覆の剥ぎ取り長を設定します。

②《先端セミストリップ長》:先端側のセミストリップ長を設定します。

③《全長》:線材の切断長を設定します。

④《後端ストリップ長》:後端側被覆の剥ぎ取り長を設定します。

⑤《後端セミストリップ長》:後端側のセミストリップ長を設定します。

⑥《芯線直径》:被覆の剥ぎ取り時の刃の深さ (P,9参照) です。

⑦《刃の戻り》:被覆の剥ぎ取り時の刃の戻り量 (P,10参照)です。

⑧《測定補正》:“設定した線材の全長”と“実際に加工した線材の全長”とが違う場合、ここで補正します。

0:補正無し

0.1mm  
単位

0.01mm 単位

例) 設定全長寸法	実際の加工全長寸法	補正量
④ 1000mm	997mm	のとき 3mm
⑤ 1000mm	1005mm	のとき -5mm

⑨《-》:マイナスキー ⑧でマイナス補正をするときに使用します。

《-1》:マイナス1キー《現在本数》(加工した本数)を-1します。

⑩《設定本数》:加工したい本数を設定します。

⑪《現在本数》:加工された線材の本数です。

加工中は《現在本数》(加工した本数)が刻々と増えていきます。

加工した本数を“0”にしたい場合は、《現在本数》 [0][SET]と押します。



⑫《束取り》:束取り数 例え、1000本加工で、50本の20束にしたい時に設定します。  
《設定本数》 [1][0][0][0][SET]  
《束取り》 [5][0][SET]

- 束取り設定数終了ごとに、自動的に停止します。  
停止したら、[START]を押せば、再度、束取り設定数だけ加工します。  
加工を行いますと、 1 / 50 本  
2 / 50 本  
3 / 50 本 のようにカウントします。

•束取りをやめたい時は、《束取り》[0][SET]で解除されます。

⑬《秒》:入力することにより束取り自動スタートを設定できます。 単位:秒  
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。

⑭《開く》:左側開閉ガイドパイプの開閉を行います。  
触れる度に、《開く》《閉じる》《開く》...

⑮《上がる》:左側ローラーの Up/Down を行います。  
触れる度に、《上がる》《下がる》《上がる》...

⑯《開く》:右側開閉ガイドパイプの開閉を行います。  
触れる度に、《開く》《閉じる》《開く》...

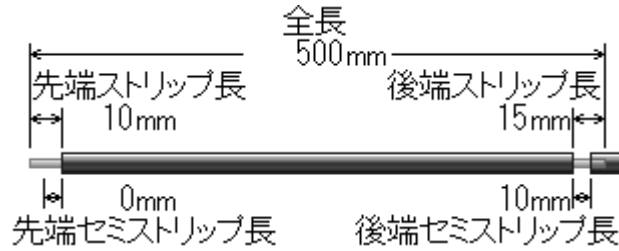
⑰《上がる》:右側ローラーの Up/Down を行います。  
触れる度に、《上がる》《下がる》《上がる》...



⑭～⑰までの動作は、エアーが供給されていない場合動作しません。

⑱《線送り》:線材の送り出しを行いません。一度押すと、およそ入口ガイドから刃まで電線を送ります。

加工条件の設定方法



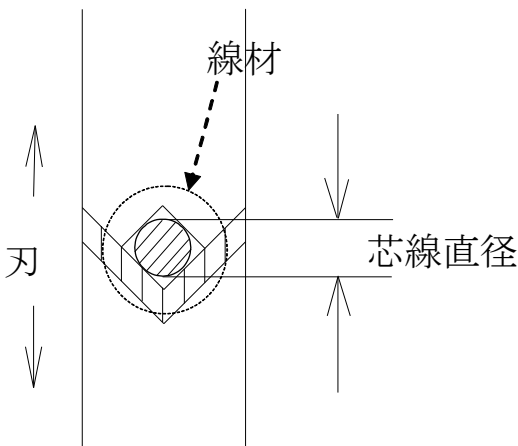
電線サイズ 3.0sq  
必要数 10本

1. 上図の線加工をします。

入力

①	《先端ストリップ長》	[1] [0]	[SET]
②	《先端セミストリップ長》	[0]	[SET]
③	《全長》	[5] [0] [0]	[SET]
④	《後端ストリップ長》	[1][5]	[SET]
⑤	《後端セミストリップ長》	[1] [0]	[SET]

2. 剥ぎ取り時の刃の深さ設定



剥ぎ取り時の刃の深さは、加工を行う線材の芯線の直径を《芯線直径》に入力して下さい。

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	AWG	芯線の直径	Sq	AWG	芯線の直径
1.25	#16	1.29mm	21.2	#4	5.18mm
2.0	#14	1.63mm	33.6	#2	6.54mm
3.0	#12	2.05mm	42.4	#1	7.35mm
5.0	#10	2.59mm	53.5	#0	8.25mm
10.0	#7	3.67mm	80.0	#000	10.4mm



- ・《芯線直径》の数値と《刃の戻り》の数値の合計が“25mm”より大きくなりますと「刃モーターエラー」となります。
- ・同番線でも加工される線材によって、《芯線直径》の数値は変わりますので、上記の表はひとつの目安として下さい。

・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《刃の戻り》の数値を設定する事によって、一端、入った刃を《刃の戻り》の数値だけ隙間を広げて剥ぎ取ります。

《刃の戻り》の数値の目安

- ・《芯線直径》の数値の約1/3
- ・被覆の厚みの半分

入力

⑥	《芯線直径》	[2] [.] [0] [5]	[SET]
⑦	《刃の戻り》	[0] [.] [7]	[SET]

3. 次は、加工本数の設定です。《設定本数》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。

入力

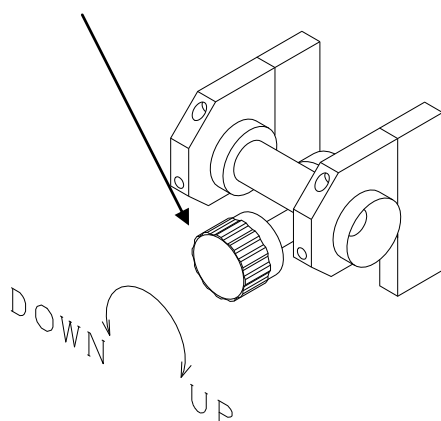
⑧	《本数》	[1] [0]	[SET]
---	------	---------	-------

#### 4. ローラーギャップの調整

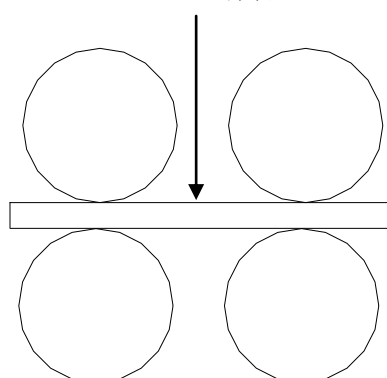
- ①操作パネルの画面の《上がる》《下がる》を押して、左右ローラーを上がった状態にします。
- ②全面機構部のローラーギャップ(隙間)のダイヤルを回転させ、加工したい線材をつぶさない位置に調整して下さい。(ローラーギャップ(隙間)用のスケールを参照して下さい。)
- ③左側ローラーの《上がる》《下がる》を押して、左ローラーを下げ線材を挟み、線材を手で引いても抜けないうかを確認して下さい。

**!** **注意:** 線材のより広めにした方がよいもの、狭くした方がよ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



## 5. ローラー圧力の調整について

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。  
本体の左にありますローラー圧力調整つまみを回します。数字が大きいほど圧力が強くなります。

通常は、“0.1Mpa”が良いです。  
圧力を強くしますと、電線がつぶれた状態で加工されます。

## 6. 線材をセットします。

A: 線材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。

B: 又は、ローラーを左右共に下がった状態にして、加工したい線材を手で持ちながら、《線送り》を押します。ローラーが回転しますので、すぐに線材を右側線材ガイドからローラーまで送ります。線材が刃まで送られて停止します。



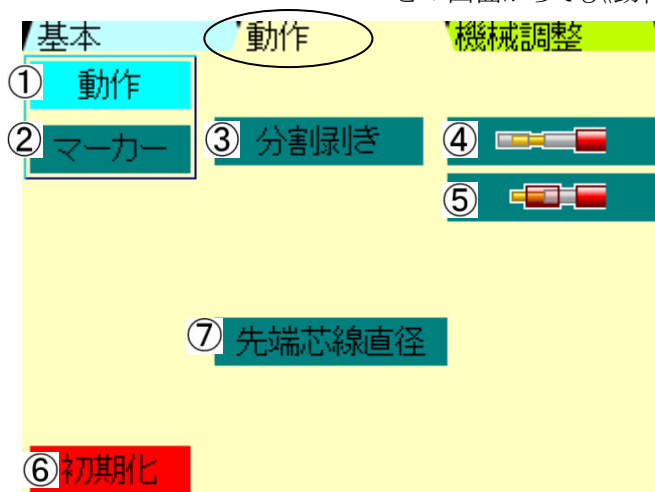
注意: 左ローラーは閉じていることを確認して下さい。  
線材が排出されず、トラブルの原因となります。

## 7. これで用意は完了です。

[START] ボタンを押しますと、先端の化粧切り(予備切断動作)が行われ、線材が加工されます。  
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。

## 《動作》画面

どの画面からでも《動作》を押すことにより表示します。



①《動作》: オプションを装備していない設定のときに点灯します。(上記画面が“点灯”状態です)

②《マーカー》: 電線に印字をする装置を装備したときに設定します。(P.17参照)

・標準加工: 下記の③～⑨のどれも設定されていない場合

③《分割剥き》: 被覆と芯線との固着が強い・長いストリップなどでストリップが出来ない場合、分割してストリップを行います。《基本》画面が《分割剥き》用に替わります。(P.14参照)。

④二重被覆などの電線の二段剥きで、芯線のセミストリップ加工を行うときに設定します。  
《基本》画面が《段剥き》用に替わります。(P.15参照)

⑤二重被覆などの電線の二段剥きで、外被覆のセミストリップ加工を行うときに設定します。  
《基本》画面が《段剥き》用に替わります。(P.16参照)

⑥《初期化》: すべてのデータを初期化します。(メモリーされた加工データは残ります)

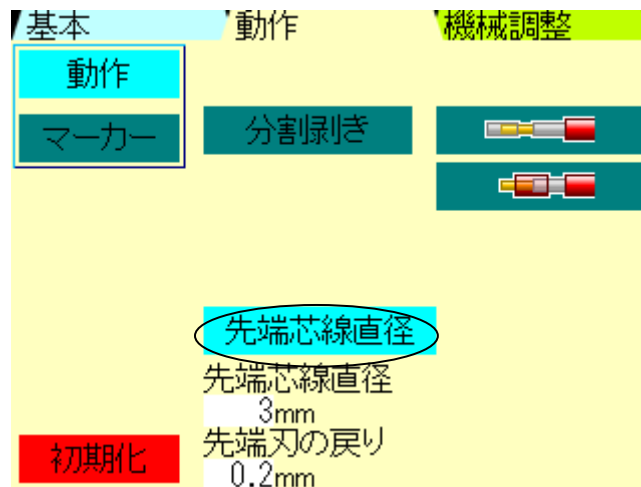
⑦《先端芯線直径》:先端と後端の刃の値を個別に設定する際に使用します。

通常は、《基本》画面の《芯線直径》と《刃の戻り》の設定が先端・後端に適用されますが、それぞれ別に設定することができます。

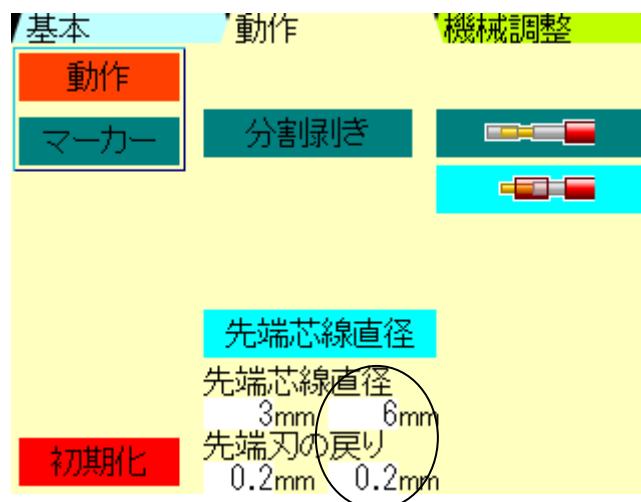
通常設定で加工し、先端と後端の刃の入り方が同様でない場合に使用します。

《先端芯線直径》を押すと画面に《先端芯線直径》と《刃の戻り》が表示されます。P. 9～10を参考に設定してください。(0.01mm単位)

《先端芯線直径》を点灯させると、《基本》画面の《芯線直径》と《刃の戻り》の設定値は、後端に適用されます。

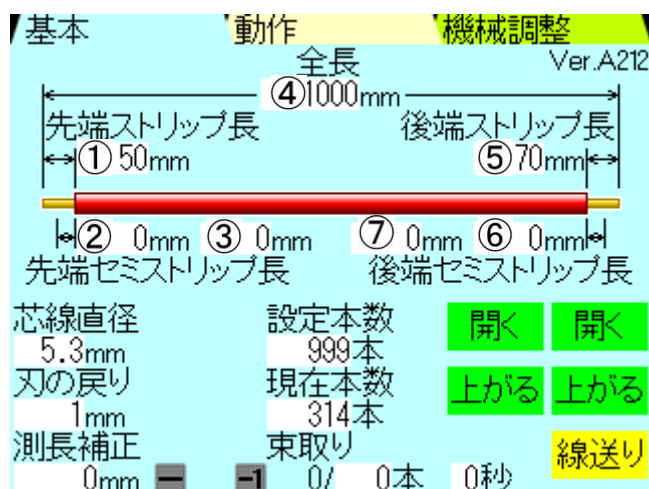


《二段剥き》の設定時は、外被覆の《直径》・《刃の戻り》が設定できます。(P. 15～16参照)

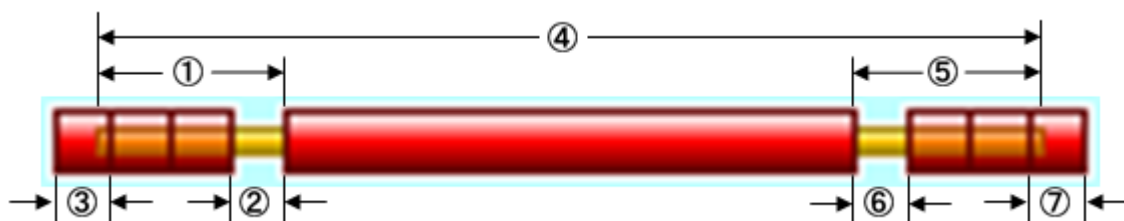


上の画面の場合、先端芯線直径は3mm、刃の戻りは0.2mmで、先端外被覆の直径は6mm、刃の戻りは0.2mmの設定となります。

分割剥き 《動作》画面(P.12)で、③を選択します。  
 芯線と被覆の固着力が強く、長いストリップが出来ない場合、ストリップ動作を分割して複数回行うことが出来ます。



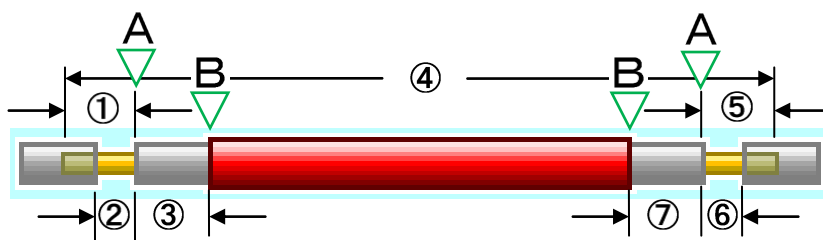
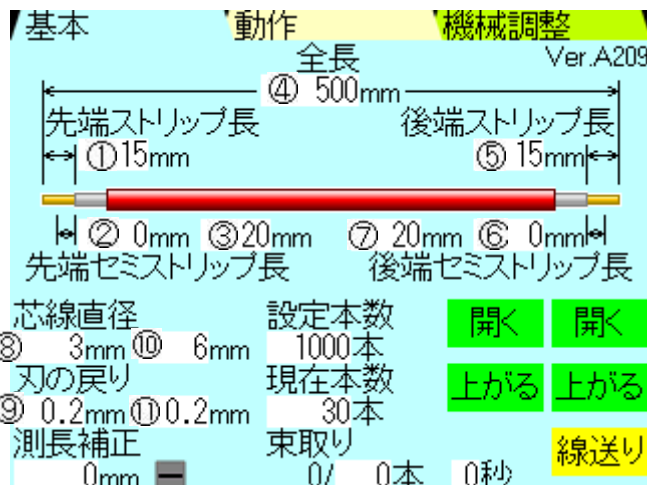
分割ストリップ加工は、必ずセミストリップ長に入力して下さい



- ①《先端ストリップ長》:先端側被覆の剥ぎ取り長を設定します。
- ②《先端セミストリップ長》:先端側のセミストリップ長を設定します。
- ③先端側被覆の分割剥ぎ取り長を設定します。  
 :被覆と芯線との固着が強い・長いストリップなどでストリップが出来ない場合、分割してストリップを行います。  
 何 mm づつ分割してストリップするか入力します。
- ④《全長》:線材の切断長を設定します。
- ⑤《後端ストリップ長》:後端側被覆の剥ぎ取り長を設定します。
- ⑥《後端セミストリップ長》:後端側のセミストリップ長を設定します。
- ⑦後端側被覆の分割剥ぎ取り長を設定します。  
 :被覆と芯線との固着が強い・長いストリップなどでストリップが出来ない場合、分割してストリップを行います。  
 何 mm づつ分割してストリップするか入力します。

0.1mm  
単位

二段剥き(芯線セミスト)のときの《基本》画面 《動作》画面(P.12)で、④を選択します。

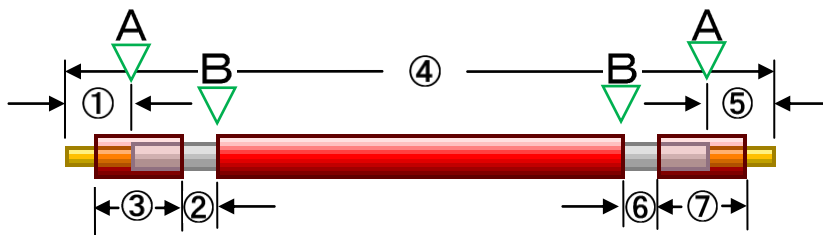
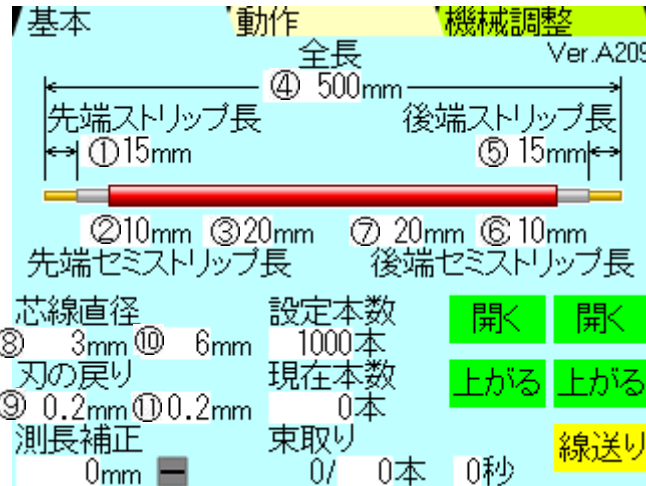



⚠ 上絵は、設定をわかりやすくするために、セミストリップ状態を作成しました。  
本機の画面では、表示しません。

- ①《先端ストリップ長》:先端側被覆の剥ぎ取り長を設定します。
  - ②《先端セミストリップ長》:先端側のセミストリップ長を設定します。
  - ③先端側の外被覆の剥ぎ取り長を設定します。
  - ④《全長》:線材の切断長を設定します。
  - ⑤《後端ストリップ長》:後端側被覆の剥ぎ取り長を設定します。
  - ⑥《後端セミストリップ長》:後端側のセミストリップ長を設定します。
  - ⑦後端側の外被覆の剥ぎ取り長を設定します。
  - ⑧《芯線直径》:被覆の剥ぎ取り時の A での刃の深さ (P. 9参照)です。
  - ⑨《刃の戻り》:被覆の剥ぎ取り時の A での刃の戻し量 (P. 10参照)です。
  - ⑩外被覆の剥ぎ取り時の B での刃の深さ (P. 9参照)です。
  - ⑪外被覆の剥ぎ取り時の B での刃の戻し量 (P. 10参照)です。
- } 0.1mm 単位
- } 0.01mm 単位



二段剥き(外被覆セミスト)のときの《基本》画面 《動作》画面(P.12)で、⑤を選択します。



 上絵は、設定をわかりやすくするために、セミストリップ状態を作成しました。本機の画面では、表示しません。

- ①《先端ストリップ長》:先端側被覆の剥ぎ取り長を設定します。
  - ②《先端セミストリップ長》:先端側の外被覆のセミストリップ長を設定します。
  - ③先端側の外被覆の剥ぎ取り長を設定します。
  - ④《全長》:線材の切断長を設定します。
  - ⑤《後端ストリップ長》:後端側被覆の剥ぎ取り長を設定します。
  - ⑥《後端セミストリップ長》:後端側の外被覆のセミストリップ長を設定します。
  - ⑦後端側の外被覆の剥ぎ取り長を設定します。
- } 0.1mm 単位
- ⑧《芯線直径》:被覆の剥ぎ取り時の A での刃の深さ (P. 9参照)です。
  - ⑨《刃の戻り》:被覆の剥ぎ取り時の A での刃の戻し量 (P. 10参照)です。
  - ⑩外被覆の剥ぎ取り時の B での刃の深さ (P. 9参照)です。
  - ⑪外被覆の剥ぎ取り時の B での刃の戻し量 (P. 10参照)です。
- } 0.01mm 単位

《マーカ―》のときの《動作》画面 どの画面からでも《動作》を押すことにより表示します。



マーカ―を使用するときに設定します。

基本	動作	機械調整
	両端印字	スタンプ
マーカ―	① 等間隔印字	⑥ インクジェット
	回数指定	
	② 指定無し	⑦ 指定回数 1回
	③ 先端印字位置 10mm	⑧ 印字間隔 5mm
	④ 出力時間 2秒	⑨ 待機時間 0秒
初期化	⑤ マーカ―位置 131mm	



上記画面は、説明用にマーカ―で表示される項目を全て表示しました。  
設定によって、表示される項目、表示されない項目があります。

①《両端印字/等間隔印字》: 出来上がりの電線にどのように印字するかの設定です。

《両端印字》: 電線の両端末に印字する。

《等間隔印字》: 1本の電線に等間隔で複数回印字する。

どちらも選択されていない場合は、マーキングしません。

②《回数指定/指定なし》《同時印字/別印字》:



《両端印字》を選択してあると、《同時印字/別印字》表示です。

《等間隔印字》を選択してあると、《回数指定/指定なし》と表示内容が替ります。

《同時印字》: マーキングのヘッド一個で先後端同時に印字を行います。

《別印字》: マーキングのヘッド一個を、先端・後端の2回動作させ別々に行います。

《回数指定》: 1本の電線に等間隔で⑦で指定した回数印字します。

《指定なし》: 1本の電線に⑧で指定した間隔で印字します。

③《先端印字位置》: 先端側の印字を行う位置の設定をします。(電線の先端側の端末からの距離)


④《出力時間》: マーカ―への信号出力時間を入力します。

⑤《マーカ―位置》: “C377AのV刃”から“マーカ―ヘッドの中心”までの距離を入力します。

⑥《スタンプ/インクジェット》: 使用するマーカ―の種類を選択します。

⑦《指定回数》: ②で《回数指定》を選択した場合に、  
1本の電線に等間隔で何回印字するかを設定します。

⑧《印字間隔》《後端印字位置》:

 《両端印字》《別印字》を選択してあると、《後端印字位置》を表示します。  
それ以外の選択で、《印字間隔》と表示内容が替ります。

《後端印字位置》:後端側の印字を行う位置の設定をします。  
(電線の後端側の端末からの距離)

《印字間隔》:①で《等間隔》を選択した場合に、印字の間隔を入力します。

⑨《待機時間》:マーカ一への信号の出力を止めてから、C377A が動作開始するまでの時間を入力  
します。

設定と表示する項目

スタンプ

	両端印字& 同時印字	両端印字& 別印字	等間隔印字& 同時印字	等間隔印字& 別印字
先端印字位置	-	○	○	-
出力時間	○	○	○	○
マーカ一位置	○	○	○	○
指定回数	-	-	○	-
印字間隔	-	-	○	-
後端印字位置	-	○	-	○
待機時間	○	○	-	○

インクジェット

	両端印字& 同時印字	両端印字& 別印字	等間隔印字& 同時印字	等間隔印字& 別印字
先端印字位置	-	○	○	-
出力時間	○	○	○	○
マーカ一位置	○	○	○	○
指定回数	-	-	○	-
印字間隔	-	-	○	-
後端印字位置	-	○	-	○
待機時間	-	-	-	-

《機械調整》画面

どの画面からでも《機械調整》を押すことにより表示します。



①言語選択:C377A の操作パネルで表示する言語の選択です

②《メモリ書き込み》:“0”～“500”まで。現在の設定を保存する場合、任意の番号を入力して《SET》を押すとメモリに保存されます。

③《メモリ読み出し》:“0”～“500”まで。②で記憶させた設定内容の番号を入力し、《SET》を押すと設定内容がメモリから読みだされます。

④《測長補正》:切断長のみの補正です。

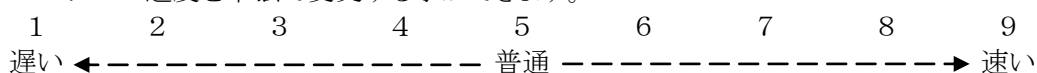
⑤《排出時間》:オプションの CC-100(コンベアー)を取り付けた時に使用します 最小単位:0.01 秒  
 左側が「タイマー1」:CASTING の加工が終わり、線材を排出してから、プッシュアウトカバーが動作始めるまでの時間。  
 中央が「タイマー2」:プッシュアウトカバーが前に出ている時間  
 右側が「タイマー3」:プッシュアウトカバーが元の位置に戻ってから、CASTING が次の加工に入るまでの時間

⑥《総加工本数》:C377A で加工した本数です。リセット可能。

⑦《ローラーギャップ》:ローラーギャップの数値をメモします。  
 メモリーを読み出した後、この数値にローラーギャップを合わせます。

⑧《mm/inch》:機械の入力単位を切り替えます。 mm → inch → mm →

線材によっては、加工速度が速いとモーター脱調を起こす場合があります。そのような場合は、各動作のためのモーターの速度を単独で変更することができます。



⑨《測長速度》:被覆の剥ぎ取り時以外のローラーの速度の設定です。

⑩《ストリップ速度》:被覆の剥ぎ取りをしているときのローラーの速度の設定です。

⑪《刃速度》:線材を切断するときの以外の刃の速度の設定です。

⑫《切断速度》:線材を切断するときの刃の速度の設定です。

⑬《測長ゆっくり》:ローラーの加速と減速をゆっくりと行います。

⑭《ステップ送り》:[START]キーを押すごとに、一工程ずつ(コマ送り)加工を行います。  
《ステップ送り》の周囲が青色となっているとき、ステップ送りとなります。

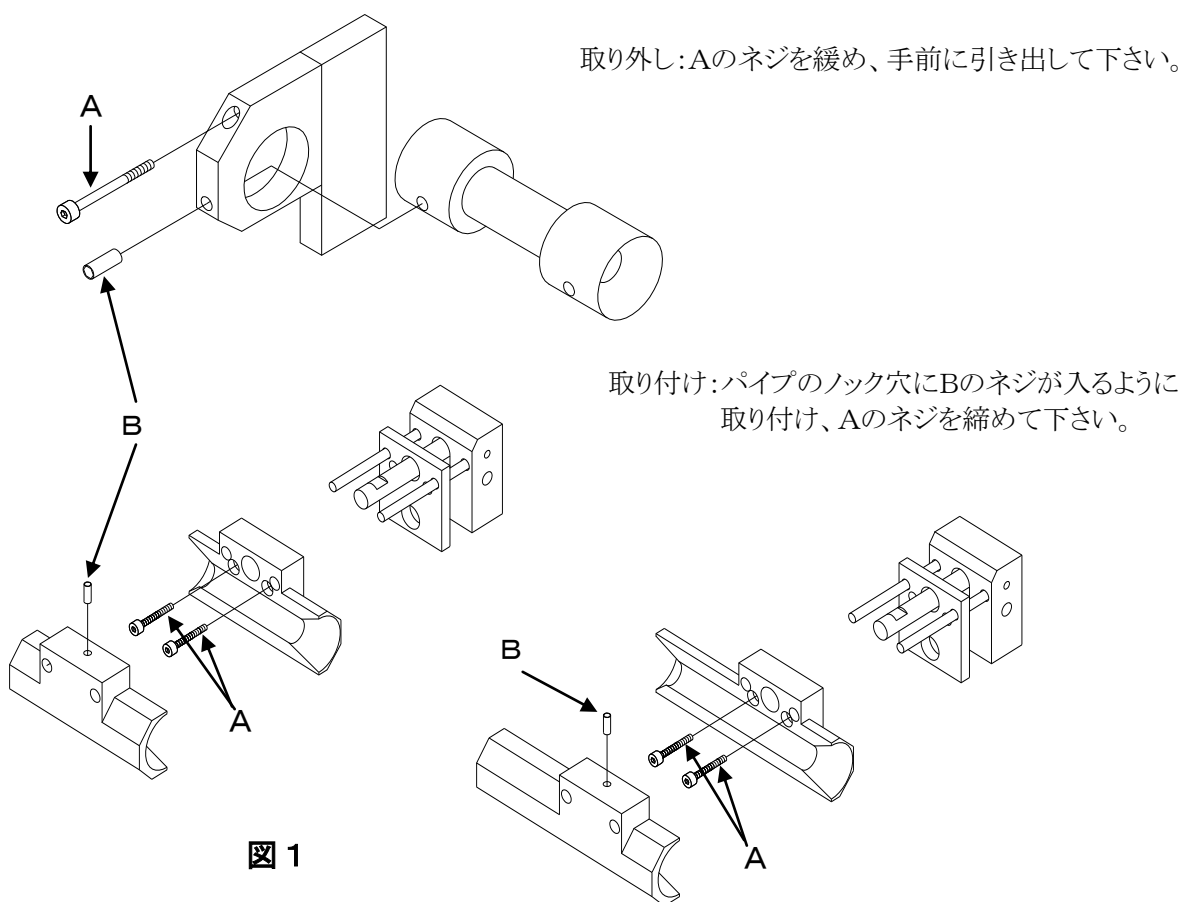
⑮《切断時の逃げ》:切断時に、ローラーが回転し電線の引き離す動作をします。  
太い電線の切断時に、刃の厚みで切断できない場合有効です。

**\* 下記は、機械出荷時に調整済みですので、お客様においては変更しないでください。**

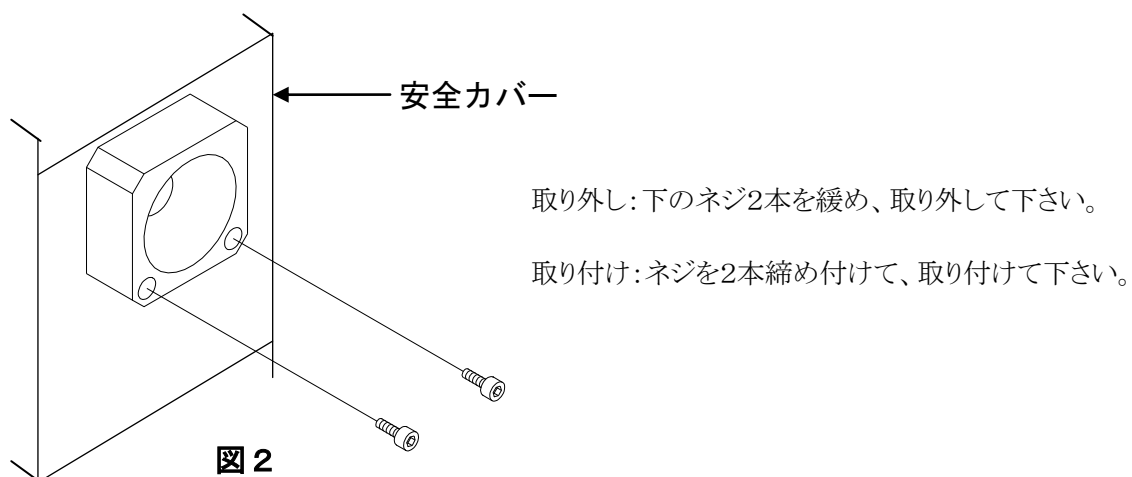
⑯《0.45》:刃の原点時に使用します。

⑰《刃原点》: 刃の原点の調整です。

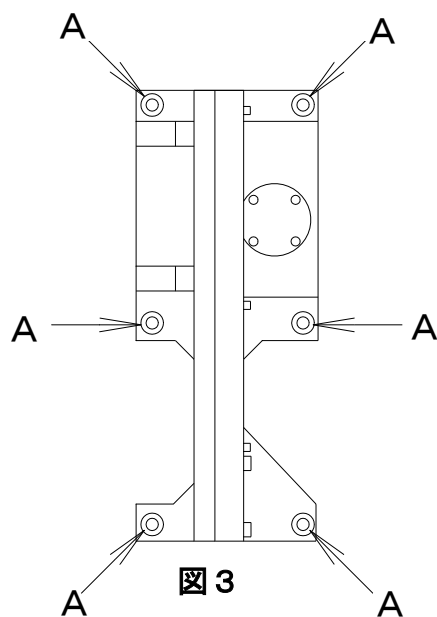
## 5. ガイドパイプの交換方法



## 6. 線材ガイドの交換方法



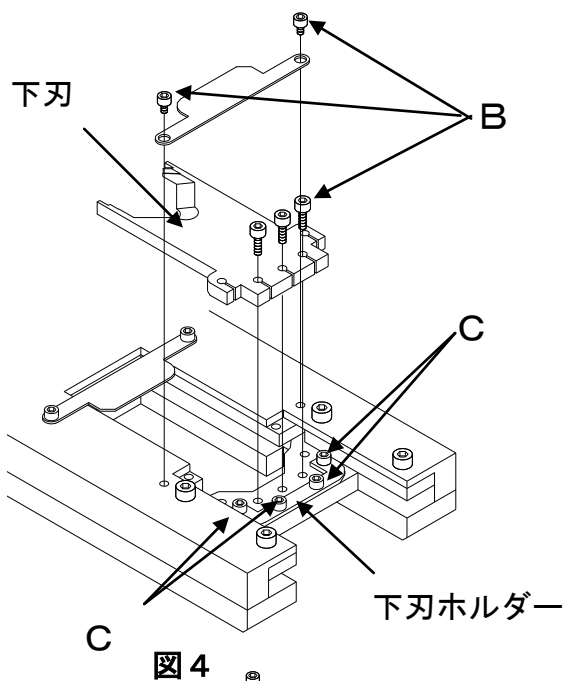
## 7. 刃の交換方法



**注意:** 刃の取り扱いには、十分注意して下さい。

- ①A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、ガイドパイプが当たらないように、  
 静かに引きます。

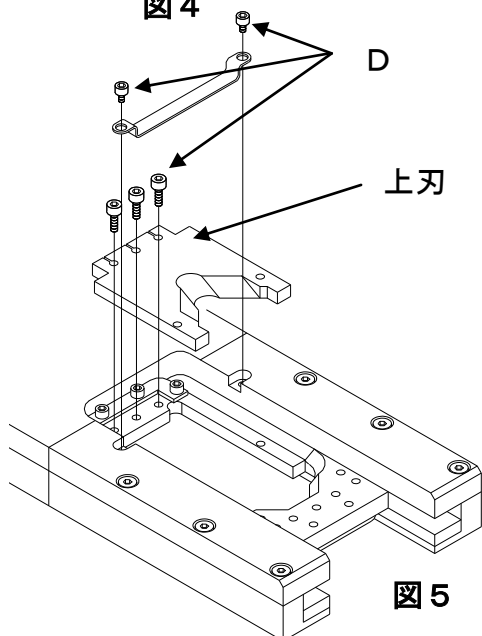
<図3参照>



- ②Bのネジを外し、下刃から取り外します  
 <図4参照>



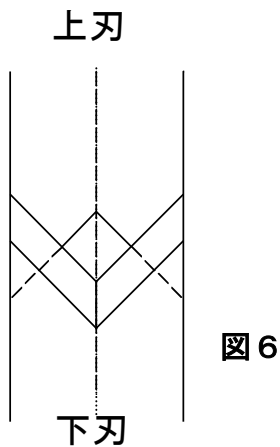
Bのネジの長さに注意してください。  
 刃のネジ:長  
 カス落とし板のネジ:短



- ③Dのネジを外し、上刃を取り付けます。  
 <図5参照>



Dのネジの長さに注意してください。  
 刃のネジ:長  
 カス落とし板のネジ:短



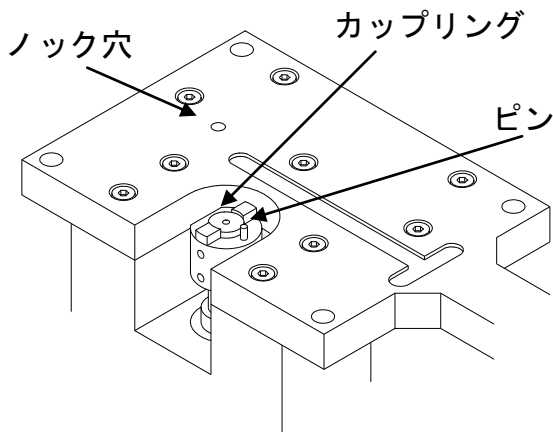
④刃を取りつけた後図6のように上刃と下刃がずれていない事を確認して下さい。

図6



※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、ご確認下さい。  
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緩めて下さい。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、上記のこと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〉

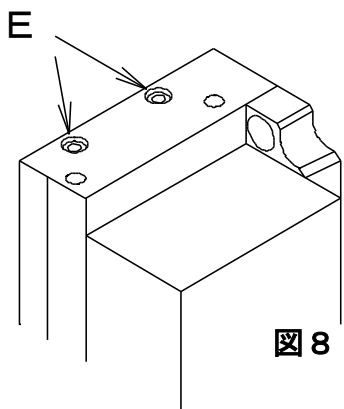


⑤カッターブロックを取り付けます。カップリングの凹凸、ピン、ノックピンとノック穴を正確に合わせ取り付け、図3のネジAで取り付けて下さい。

〈図7参照〉

図7

## 8.カッターブロックの保守・点検



- ①のネジを外してグリスを入れて下さい。
- ②Eのネジを軽く締めて下さい。
- ③機械をカラ運転させ、①・②を1～2回行ってください。

図8



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



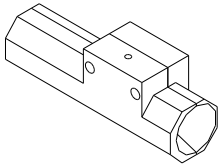
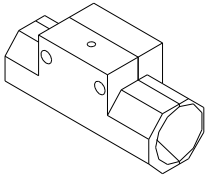
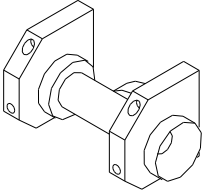
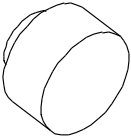
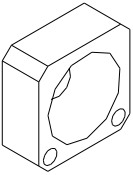
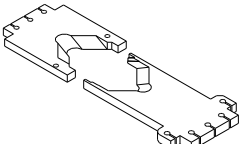
## 9.こんな時には

こんな時には	調べる所	直し方
先端だけストリップされない。または、先端だけバラつく。	《芯線直径》《刃の戻り》の値が大きすぎないか？	《芯線直径》《刃の戻り》の値を適切な所まで小さくする。(P.9、10参照) 《動作》画面の《先端芯線直径》の設定をし、先端の芯線直径の値を後端に対して小さくする(P.13参照)
	ストリップ速度が遅くないか？	ストリップ速度を遅くする。(P.19参照)
	右側ローラーギャップが広くないか？	狭くする。(P.10参照)
	ローラー圧力が弱くないか？	圧力を強くする(P.11参照)
	ローラーが摩耗していないか？	新しいローラーと交換する
後端だけストリップされない。	左側ローラーギャップが広くないか？	狭くする。(P.10参照)
	左側圧力が弱くないか？	圧力を強くする。(P.11参照)
ジャミングをおこす。	ガイドが外れていないか？	取り付ける。
	線材に対してガイドパイプが適正か？	ガイドパイプを取り替える。
後端だけストリップされない。または、後端だけバラつく。	《芯線直径》《刃の戻り》の値が大きすぎないか？	《芯線直径》《刃の戻り》の値を適切な所まで小さくする。(P.9、10参照) 《動作》画面の《先端芯線直径》の設定をし、後端の芯線直径の値を先端に対して小さくする(P.13参照)
	ストリップ速度が遅くないか？	ストリップ速度を遅くする。(P.19参照)
	左側ローラーギャップが広くないか？	狭くする。(P.10参照)
	ローラー圧力が弱くないか？	圧力を強くする。(P.11参照)
	ローラーが摩耗していないか？	新しいローラーと交換する。
先後端ともストリップされない	《芯線直径》《刃の戻り》の値が大きすぎないか？	《芯線直径》《刃の戻り》の値を適切な所まで小さくする。(P.9、10参照)
	セミストに数値が設定されていないか？	セミストに[0]を入力する。(全ストリップの場合)
	刃が磨耗、欠けていないか？	刃の交換。
	刃の位置がずれていないか？(刃を交換したとき)	(P.23の「図6」参照)

こんな時には	調べる所	直し方
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？	広くする。(P.10参照)
	左右どちらかの圧力が強くないか？	圧力を弱くする。(P.10 参照)
芯線が切れる。 芯線に傷が入る。	ローラーが線材にあっているか？	オプションで線材にあった種類の物に変える。
	ガイドパイプの太さが線材に合っているか？	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。
	被覆カスが切断刃にくっついて、加工線材と同時にきりこんではいないか？	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、カス飛ばしエアーのエア圧を上げる。 エアーノズルの向きを調整する。
先端ストリップの部分が切断される。	《先端芯線直径》が設定されていないか？(先端芯線直径が「0」になっていないか？)	《先端芯線直径》をオフにするか、適正な数値を入力する。

※原因がわからない場合は、[機械調整]画面で《ステップ送り》を設定してコマ送り加工をしてみてください。  
 ※もしくは、各速度を遅く設定し、加工してみてください。目視で確認できる場合があります。

## 10. 主なオプションパーツ

記号	型 図	名 称	備 考	使用数	部品番号	
A		右側開閉ガイドパイプ5φ		1 セット	C377-101-A	
		右側開閉ガイドパイプ10φ		1 セット	C377-101-B	
		右側開閉ガイドパイプ13φ	標 準	1 セット	C377-101-C	
		右側開閉ガイドパイプ15φ		1 セット	C377-101-D	
		右側開閉ガイドパイプ20φ		1 セット	C377-101-E	
		右側開閉ガイドパイプ23φ		1 セット	C377-101-F	
		左側開閉ガイドパイプ5φ		1 セット	C377-112-A	
		左側開閉ガイドパイプ10φ		1 セット	C377-112-B	
		左側開閉ガイドパイプ13φ	標 準	1 セット	C377-112-C	
		左側開閉ガイドパイプ15φ		1 セット	C377-112-D	
		左側開閉ガイドパイプ20φ		1 セット	C377-112-E	
		左側開閉ガイドパイプ23φ		1 セット	C377-112-F	
		ガイドパイプ5φ		2 セット	C377-90-A1	
		ガイドパイプ10φ		2 セット	C377-90-B1	
		ガイドパイプ13φ	標 準	2 セット	C377-90-C1	
		ガイドパイプ15φ		2 セット	C377-90-D1	
		ガイドパイプ20φ		2 セット	C377-90-E1	
		ガイドパイプ23φ		2 セット	C377-90-F1	
B		綾目ローラー 荒	標 準	2 セット	C377-74-A	
		綾目ローラー 細		2 セット	C377-74-B	
		サンドショットローラー		2 セット	C377-74-C	
		ウレタンローラー		2 セット	C377-74-D	
C		入口ガイド5φ		1 ケ	C377-134-A	
		入口ガイド10φ		1 ケ	C377-134-B	
		入口ガイド13φ	標 準	1 ケ	C377-134-C	
		入口ガイド15φ		1 ケ	C377-134-D	
		入口ガイド20φ		1 ケ	C377-134-E	
D		替 刃	V刃		1 セット	C377-105-A 販売店にお問い合わせ ください
			R刃	電線に 合わせ ます	1 セット	
			VR刃		1 セット	

## 仕 様

型式	CASTING C377A	
外形寸法	幅1026mm×奥行520mm×高さ325mm	
重量	86kg	
電源	AC100V～240V(単相) ±10% 50Hz/60Hz	
消費電力	87W(定格) 550W(最大) AC100Vのとき	
エア源	5Nℓ/min 0.5MPa 清浄乾燥空気を使用して下さい	
カッティング長さ	160mm～9999mm	
カッティング公差	±(0.1+0.0005×L)mm以内 L=切断長 (但し線材による)	
ストリップ長さ 設定可能	先端0.1mm～300mm 後端0.1mm～150mm	
加工 ワイヤ 可能	種類	バッテリーケーブル, WL1, WL2, AVSS, VSF, IV, KV, UL, テフロン, ガラス線等
	サイズ	AWG#000(80sq)～#16(1.25sq) (但し線材による)
	外径サイズ	最大φ20mm
ワイヤー送り速度	可変可能	
刃の材質	超微粒子合金	
動力	ステッピングモーター、エアーシリンダー	

2017年7月7日



※本仕様は改良の為、予告なく変更することがあります。