

CSL-501

C370A,C371A,C371AF 用

CSL-503

C373AF 用


取扱説明書


Ver.2

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、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**: 加工中、前扉を開けないで下さい。

ケガの原因になります。

 **危険**: 加工中、ガイドパイプに手などを近付けないで下さい。


上下に動いておりますので、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:** エアーコンプレッサーの水抜き等の管理はこまめに行ってください。
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ください。
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(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、物を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ください。
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:** 本機の改造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

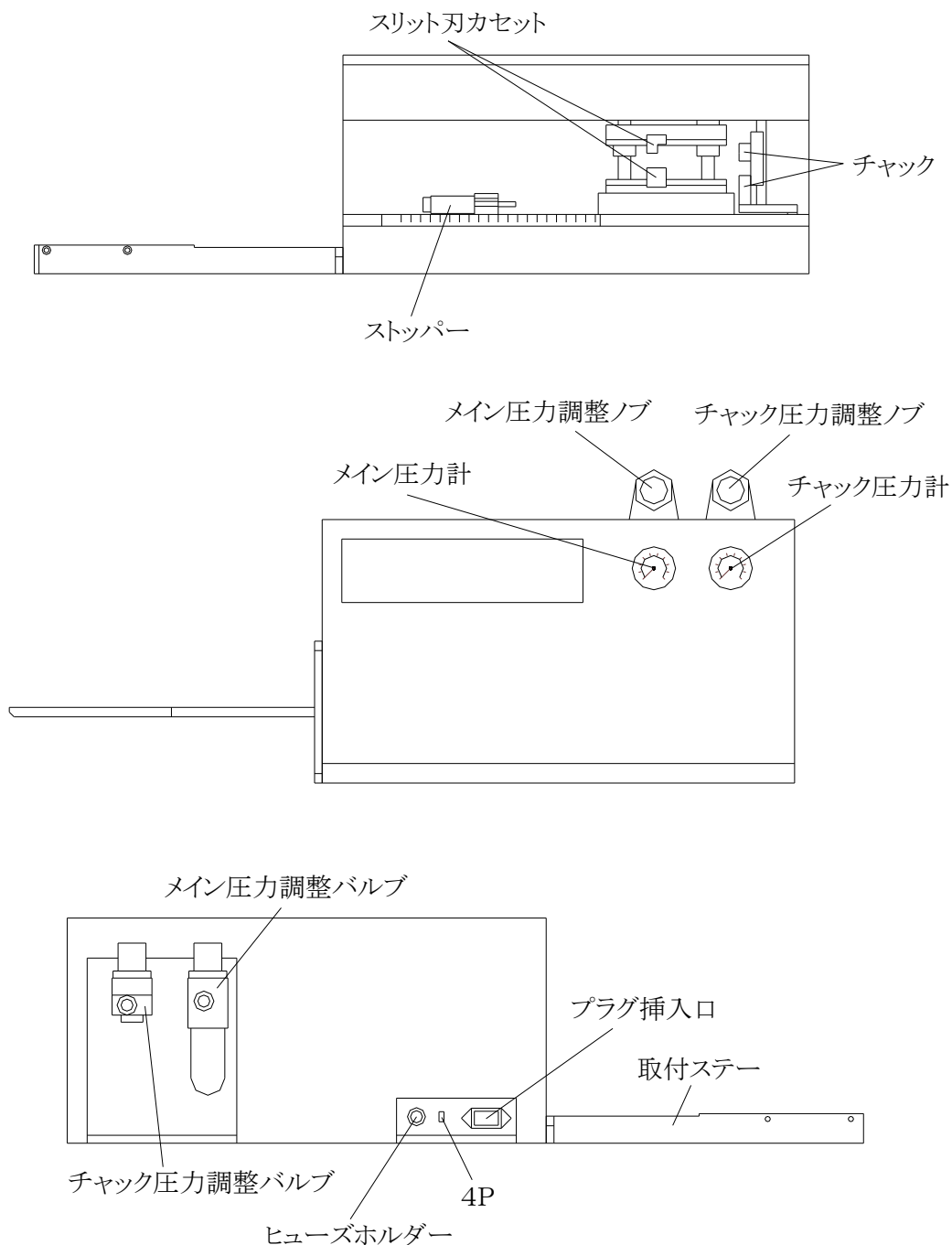
お願い、.....	4
1. CSL-501 / CSL-503 各部名称.....	5
2. CSL-501 / CSL-503 の取り付け方.....	6
3. C371A をフラットケーブル用へ変更する場合.....	10
4. CSL-501 / CSL-503 取扱方法.....	13
チャック圧力調整方法.....	14
スリット寸法の設定方法.....	15
キャストイングの設定方法.....	16
CSL-501 / CSL-503 特別な使用方法.....	18
5. スリッターの替刃交換の方法.....	19
6. チャックのチップ交換方法.....	20
仕 様.....	21

お願い

この機械はキャストイングのオプションとして取り付けられるよう設計された製品です。

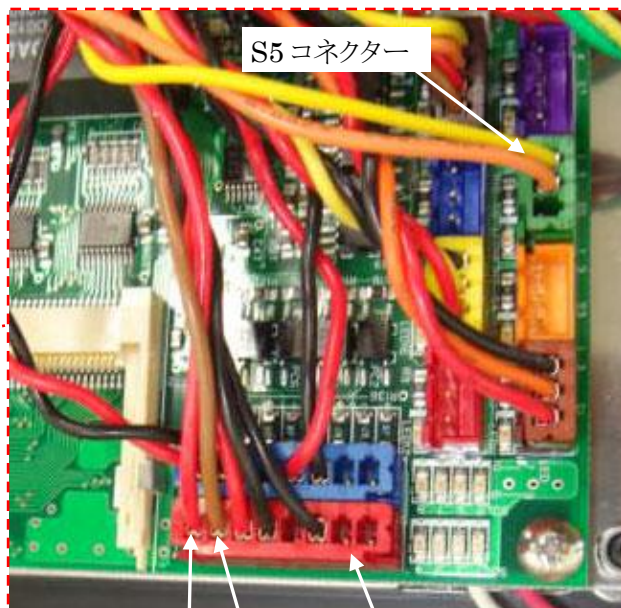
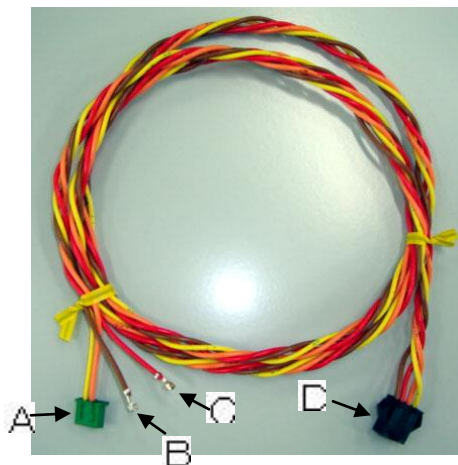
キャストイング本体の取り扱いが出来るものとして説明がされていますので、もし用語等、不明な点がありましたら、もう一度キャストイングの本体取扱説明書をご覧ください。

1. CSL-501 / CSL-503 各部名称

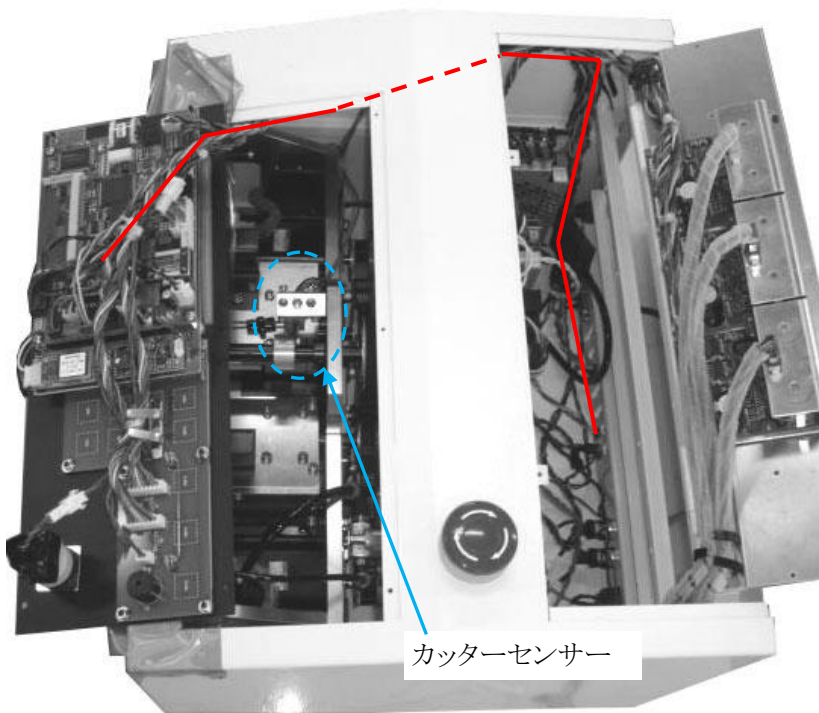


2. CSL-501 / CSL-503 の取り付け方 (C37_A 用)

- ① キャスティングの電源スイッチのOFFを確認してから、操作パネルを開けます。
- ② 付属のハーネスのコネクターAを、操作パネル裏の基板の S5(緑)に差し込みます
付属のハーネス ピン Bを、SOL1-4 コネクターの7番
ピン Cを、 SOL1-4コネクターの8番に差し込みます



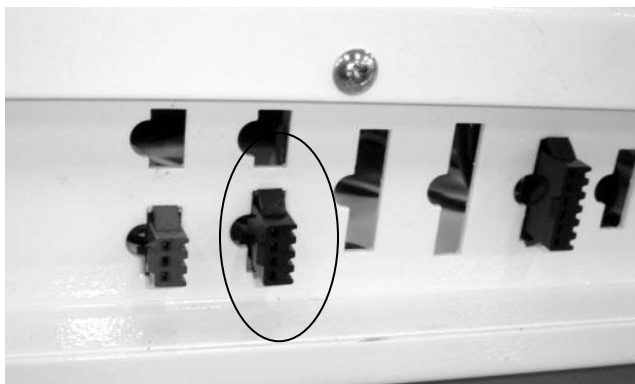
8番 7番 SOL1-4コネクター



③付属のハーネスを
左写真の様に
機械の内部を配線します



操作パネルを閉じる際
「カッターセンサー」に
ハーネスが接触しないこと

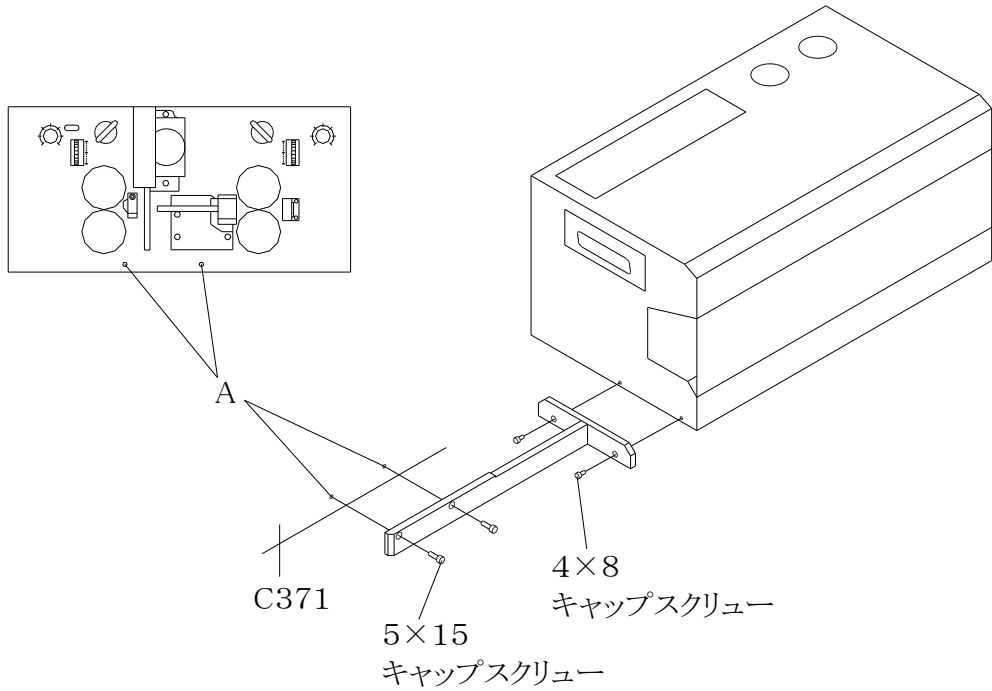


④電源ボックスの 4P 用の穴に、
コネクターDを差し込みます

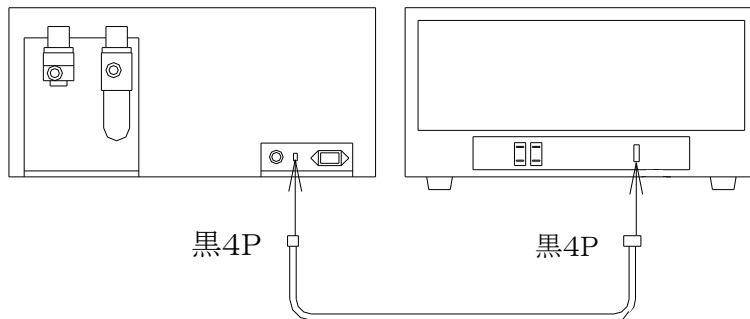
- ⑤ 取り付けステーを4×8のキャップスクリューネジで CSL-501 / CSL-503 に取り付け、
5×15のキャップスクリューネジでキャスティングに固定します。



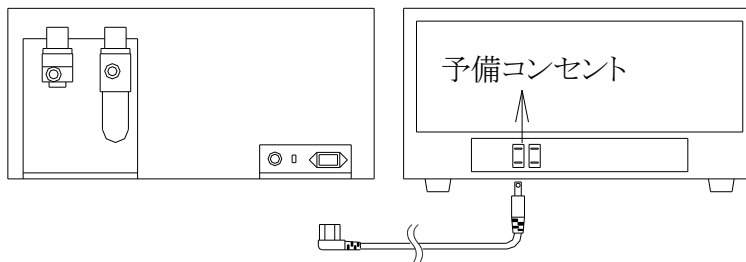
注意: CSL-503 の取り付けステーは、下記図と形状が若干違います。



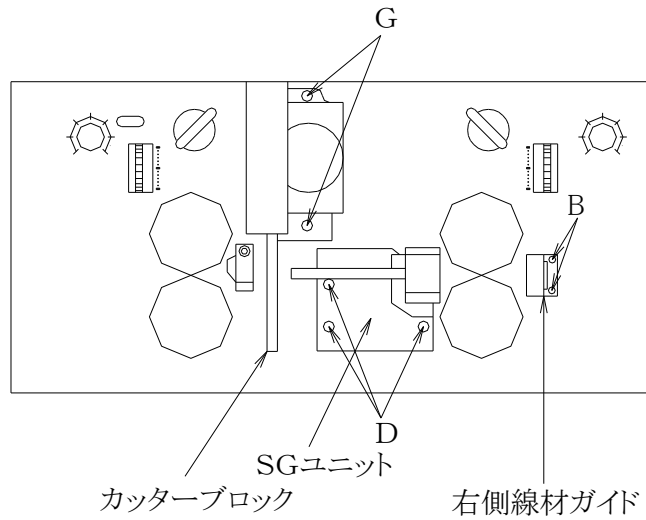
- ⑥ 黒4Pを CSL-501 / CSL-503 裏の黒4Pに、
反対側の黒4Pをキャストイング裏の黒4Pにそれぞれ接続して下さい。



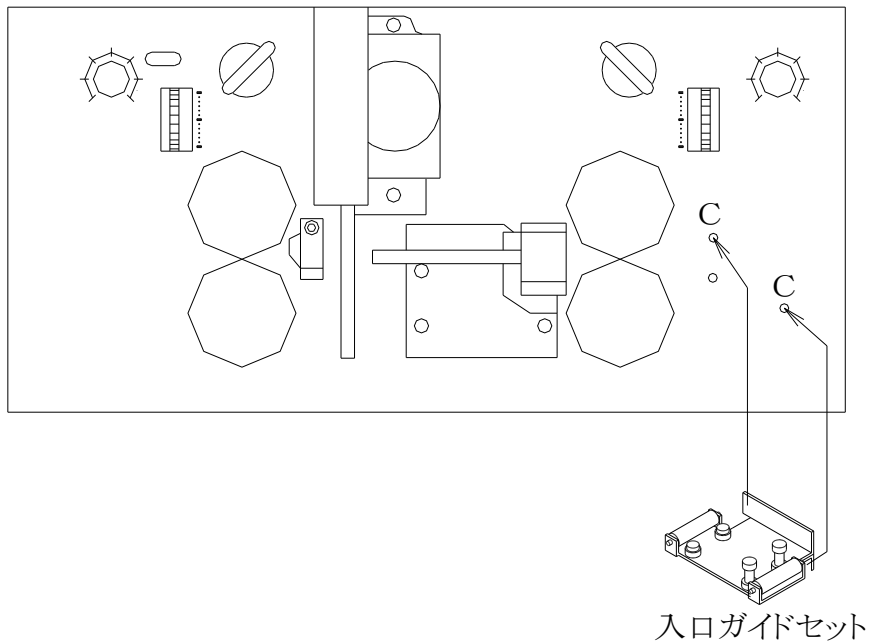
- ⑦ 電源コードを CSL-501 / CSL-503 裏とキャストイング裏の予備コンセントに差し込んで下さい。



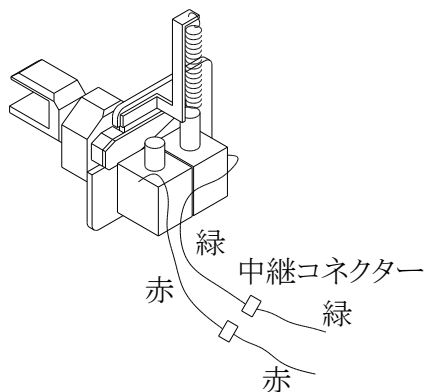
3. C371A をフラットケーブル用へ変更する場合



- ① C371A のパワースイッチをOFFにします。
- ② Bのネジ2本を外し、右側線材ガイドを取り外します。
- ③ ②で外した後のCの穴を利用し、ここに入口ガイドセットを付属の釦ヘッド4×8のネジで取り付けます。



- ④ 図1のDのネジ3本を外し、SGユニットを取り外します。
SGユニットのハーネスは途中で中継コネクタに接続されていますので、2個とも抜きます。



取り外した代わりに、フラットケーブル用SGユニットを取り付けます。中継コネクタは、ハーネスの色が赤は赤、緑は緑となるように接続します。

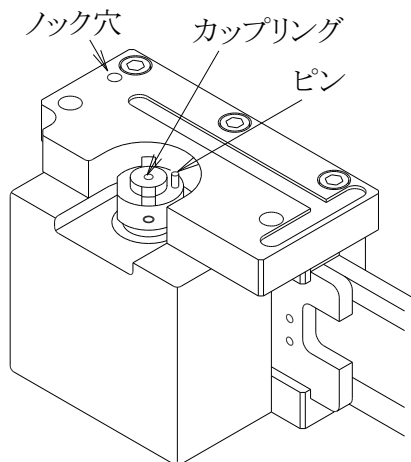
- ⑤ 図1のGのネジを外し、カッターブロックを外します。ロックピンが挿入されているので、手前に水平に静かに引きます。

*フラットケーブル用カッターブロックを取り付けます。

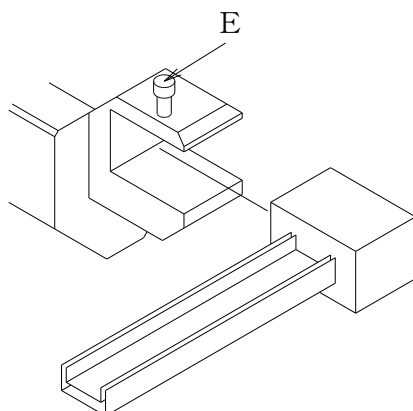
(刃のみの変更の場合は、P. 19 替刃交換の方法参照)

カップリングの凹凸、ピン、ロックピンとロック穴を正確に合わせて取り付け、図1のGのネジを締めて下さい。

★刃には十分注意して下さい。

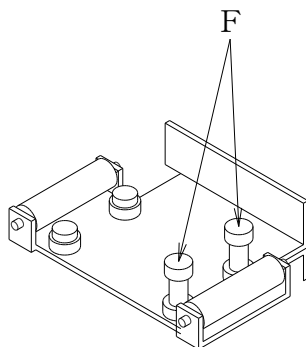


- ⑥ ガイドパイプをSGユニットに差し込み、Eのネジを締めます。



- ⑦ 入口ガイドセットの調整

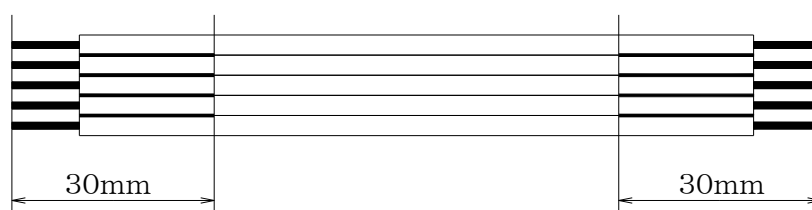
フラットケーブルの幅に合わせ、電線がスムーズにガイドパイプの中に進むよう、Fのネジを緩め、調整します。



4. CSL-501 / CSL-503 取扱方法

- ① メイン圧力を4～7kg/cm²にセットします。
- ② チャック圧力を2～57kg/cm²にセットします。
(P. 14 チャック圧力調整方法参照)
- ③ スリット寸法を設定します。
(P. 15 スリット寸法の設定方法参照)
- ④ キャスティングに設定を入力します。

例えば、下記のような線を加工します。



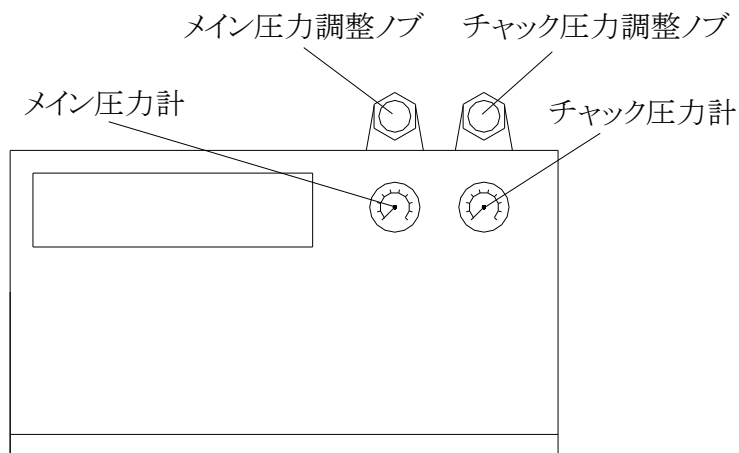
スリット寸法	60mmにセット	・・・ CSL-501 / CSL-503
先後端スリット	[動作][スリッター][スリッター]	・・・ キャスティング本体
	[先端スリット位置][3][0][SET]	

チャック圧力調整方法

線材をつかむ圧力を調整します。

圧力調整ノブを上引き、左に回すと圧力が下がります。

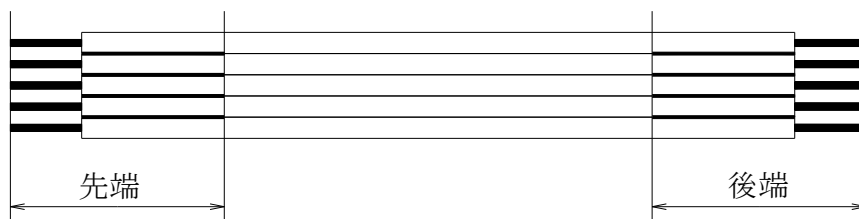
但し、圧力計の表示は運転時、チャックした時だけ圧力がかかり表示されますので、動作させながら調整を行って下さい。



★注意★ 細い線、柔らかい線等を加工する場合、圧力が高いとチャック部分で線材がつぶされてしまいますので注意して下さい。

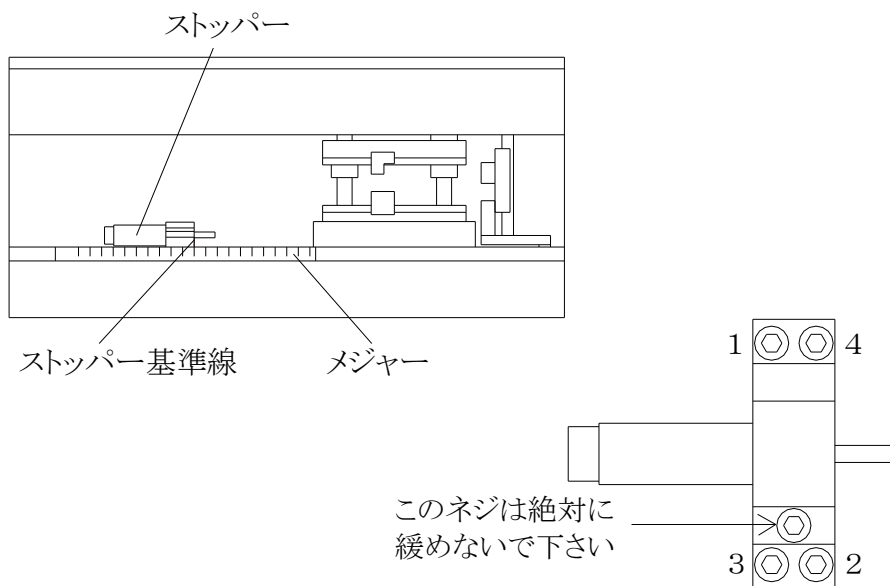
スリット寸法の設定方法

スリット寸法＝ムキ代を含む先、後端のスリット寸法の合計です。



ストッパーの4本のキャップスクリューを緩め、ストッパーを移動して下さい。

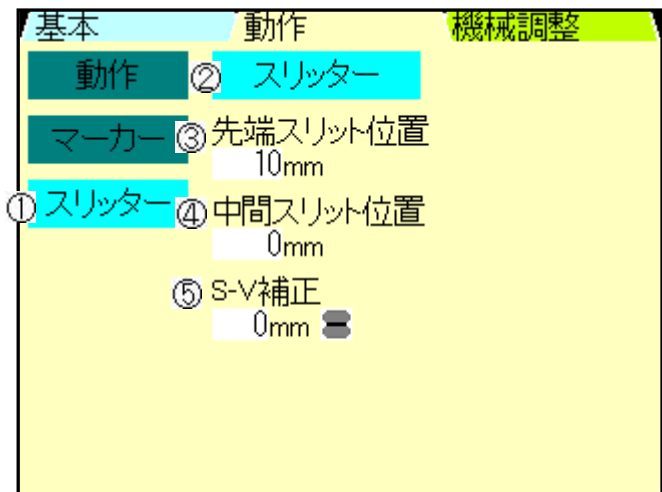
ストッパー基準線とメジャーを合わせ、スリット寸法をセットし、4本のキャップスクリューを対角線順に均一に締めて下さい。



キャップスクリュー締めつけ順序

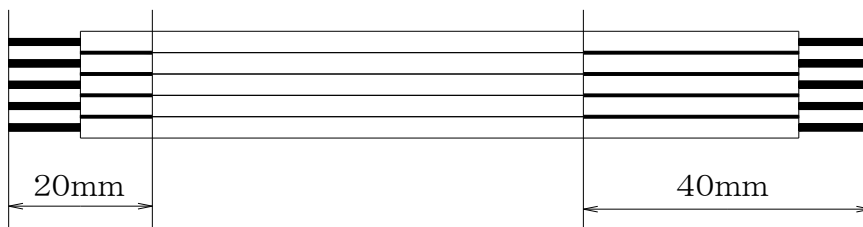
- ★注意★
- ① 4本のキャップスクリューが緩んでいると、運転中にストッパーが左にずれてスリット寸法が変わってしまいますので、しっかり締めて下さい。
 - ② スリット寸法は200mmまで設定できます。

キャストイングの設定方法

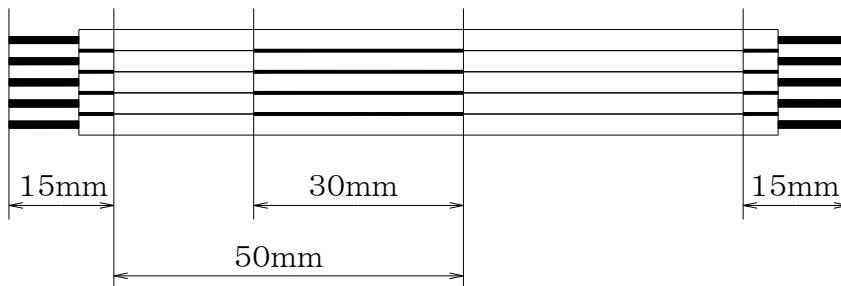


- ①《スリッター》:スリッターの設定を行う際に、表示をさせます。
- ②《スリッター》:スリッターのON/OFFです。水色の場合はON(使用する)です
- ③《先端スリット位置》:先端側のスリットの量の設定です。単位 mm

例えば、CSL-501 / CSL-503 のスリット寸法を60mmにセットし「センタンスリット」に20をセットすると、先端側が20mm、後端側が40mmのスリットになります。



- ④《中間スリット位置》:先端スリットの終わりから、中間スリットの入る位置の距離をセットします。
例えば、CSL-501 / CSL-503 のスリット寸法を30mmに、《先端スリット位置》を15にセットし、《中間スリット位置》に50をセットすると、先端スリット分15mmよりさらに50mmはなれた位置から先端側へ30mmの中間スリットが入ります。



- ★注意★
- ・中間スリットの長さは、スリット寸法(先端側と後端側のスリット寸法の合計)と同じになります。
 - ・中間スリットの値が全長より長い場合、エラーとなります。

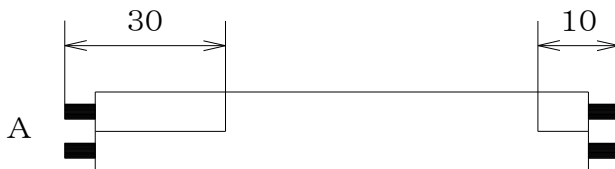
⑤《S-V 補正》:スリッターとキャストイングの間で線材に弛み等が出て、先端側、後端側それぞれのスリット寸法が設定と異なってくる場合に使用します。

“0”が基準値(補正なし)です。

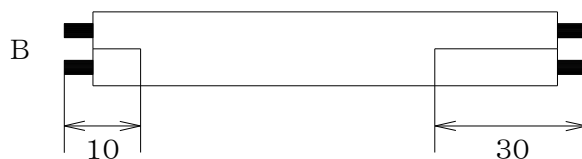


を作成するとき...

スリット寸法が設定に対して先端が長く、後端が短くなる場合は数値を大きく ... A

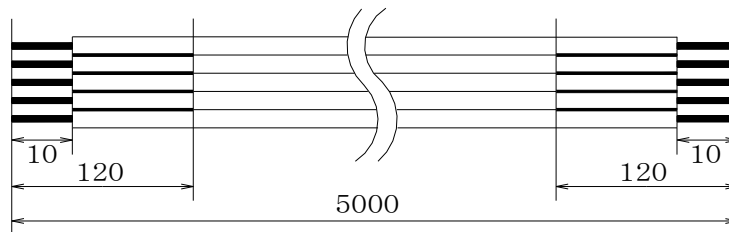


その逆の場合は数値を小さく ... B を設定して下さい。



CSL-501 / CSL-503 特別な使用方法

通常、加工できるスリット長は、先端側スリット長と後端側スリット長の合計が200mm以内です。しかし、下記の手順にて加工を行いますと、先端側スリット長と後端側スリット長の合計が400mm以内の加工が行えます。



- | | | |
|-----------------------|--------------|-------|
| 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][0] | [SET] |
| 4. [後端セミストリップ長] | [0] | [SET] |
| 5. [後端ストリップ長] | [1][0] | [SET] |
| 6. [芯線直径] | [5][0] | [SET] |
| 7. [刃の戻り] | [5] | [SET] |
| 8. [設定本数] | [1][0][0] | [SET] |
| 9. [動作][スリッター][スリッター] | | |
| 10. [先端スリット位置] | [1][2][0] | [SET] |
| 11. [中間スリット位置] | [・] | [SET] |

→全長から後端側スリット
長を引いた数値

今回は、 $5000-120=4880$

CSL-501 / CSL-503 のスリット寸法

12. ストッパー基準線を120に合わせる

もし、先端側スリット長、後端側スリット長が設定と異なる場合、[動作][S-V補正]を使用して下さい。

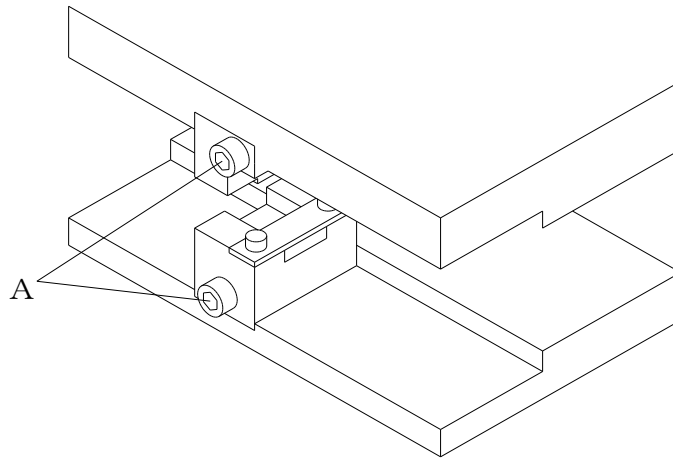
5. スリッターの替刃交換の方法

※注意事項：必ず電源を切ってから行って下さい。

Aのキャップスクリューを外すとカセットが外せます。

* 上のカセットにスリット刃がついていますので注意して下さい。

* 交換後は、エアーを抜いて、上下のカセットの噛み合いを確認して下さい。

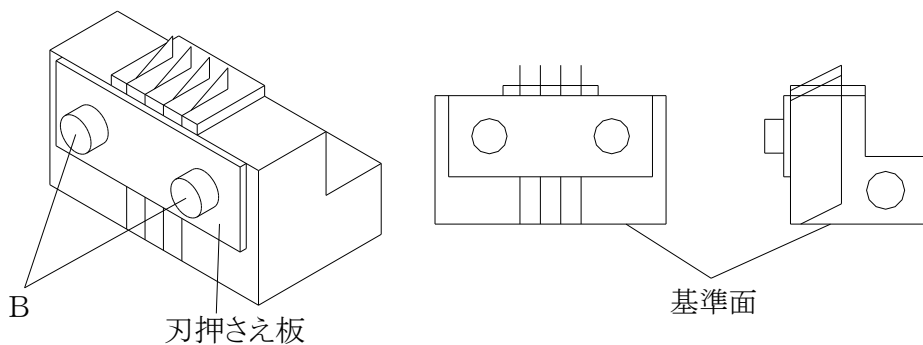


・スリット刃の交換

上のスリット刃カセットを外して下さい。

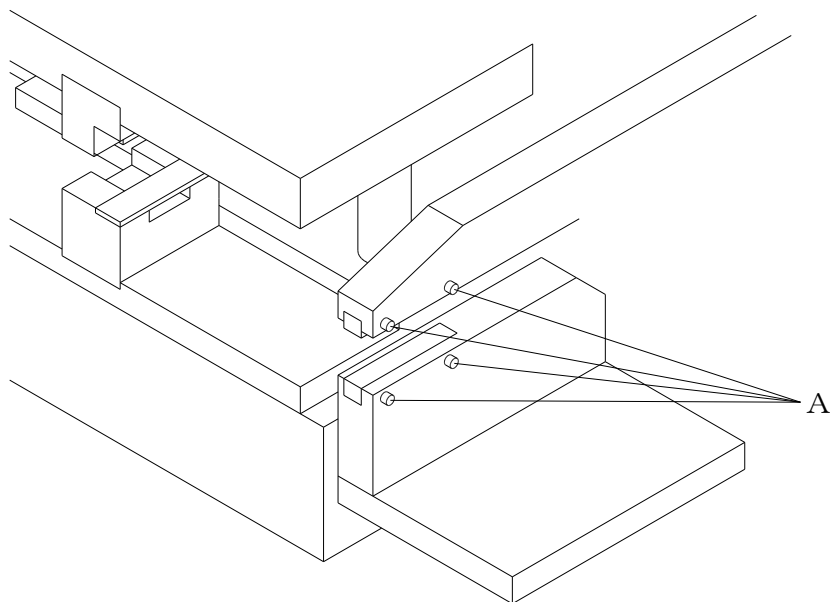
Bのキャップスクリューを外し、刃押さえ板を外すと刃が取り出せます。

新しい刃をカセットにセットし、刃の角度が基準面に合うようにして、刃押さえ板を止めて下さい。



6. チャックのチップ交換方法

上下4本のAのネジを緩めると上下それぞれのチップが外れますので、交換して下さい。



* メモリー機能は0番～30番までの31種類の記憶が可能です。

仕 様

型 式	CSL-501 / CSL-503
動 力	エアーシリンダー
電 源	AC100V 50/60Hz
消費電力	5W
加工可能スリット長	200mm
使用圧力範囲	4～7kg/cm ²
加工可能ワイヤー幅	CSL-501：15mm CSL-503：40mm
外 寸	CSL-501：幅 500mm×奥 325mm×高さ 230mm CSL-503：幅 550mm×奥 310mm×高さ 270mm
重 量	CSL-501：18kg CSL-503：25kg

* 本仕様は改良の為、予告なく変更することがございます。

2012年3月8日