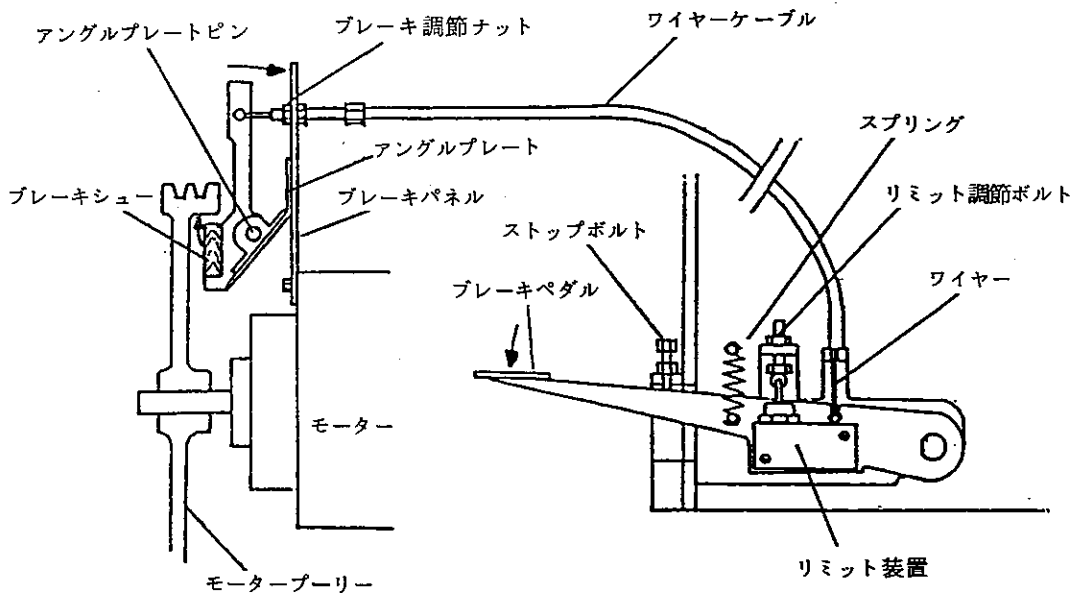


18. フット停止スイッチ兼ブレーキ装置



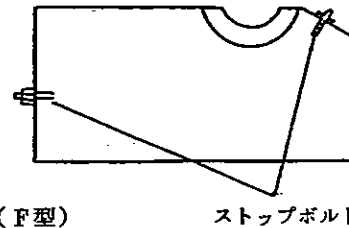
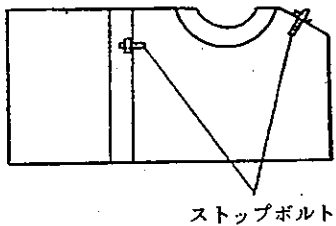
本機はフット式ブレーキを採用していますが、ペダルを踏むと停止スイッチが働きモーターの電源が切れ、次にブレーキがかかります。

電源の切れが遅い場合は、リミット調整ボルトを上げて下さい。

必ずブレーキのかかる前に電源が切れる様に調整して下さい。

ストップボルトの調整

この軸傾斜角 0° と 45° で効く様に調整して下さい。



19. 丸のこ軸のボールベアリング交換要領

1. 固定テーブルのテーパーピン（ナット付）と取り付けボルトを取り、固定テーブルを取りはずして下さい。
2. 丸のこ軸の傾斜角度を 0° にし、丸のこ昇降ハンドルで軸を最上位まで上げて下さい。
3. Vベルトを軸からはずして下さい。
4. 軸受ケースのテーパーピンを抜き、取り付けボルトを取り、主軸とケースを本体から取りはずして下さい。
5. ②フランジ①固定フランジをはずして順序よく塵等の無い所に並べて下さい。

①固定フランジは取り付け部にネジ切りがしてありますのでネジ方向を確かめてからポンチを用いてハンマーで軽くたたいて回して下さい。
フランジ面の丸のこ、又はカッターの面の触れる部分は絶対に傷をつけないで下さい。

6. ⑤Vプーリーのテーパーピンを抜き取って下さい。

テーパーピンは必ず径の小さい方をポンチ等を当て、ハンマーで軽くたたいて抜いて下さい。

この場合Vプーリーの溝に傷をつけない様にして下さい。

7. ⑥Vプーリーをはずして下さい。
8. ⑦軸受カバーを（両側）はずし、軸受ケース内のグリスを除去して下さい。
9. ⑧ベアリング締め付け（ロック）ナットをはずし、軸受ケースをハンマーで軽く軸を回しながらたたいて抜いて下さい。
10. 軸受ケースは洗油、又は石油できれいに洗って下さい。

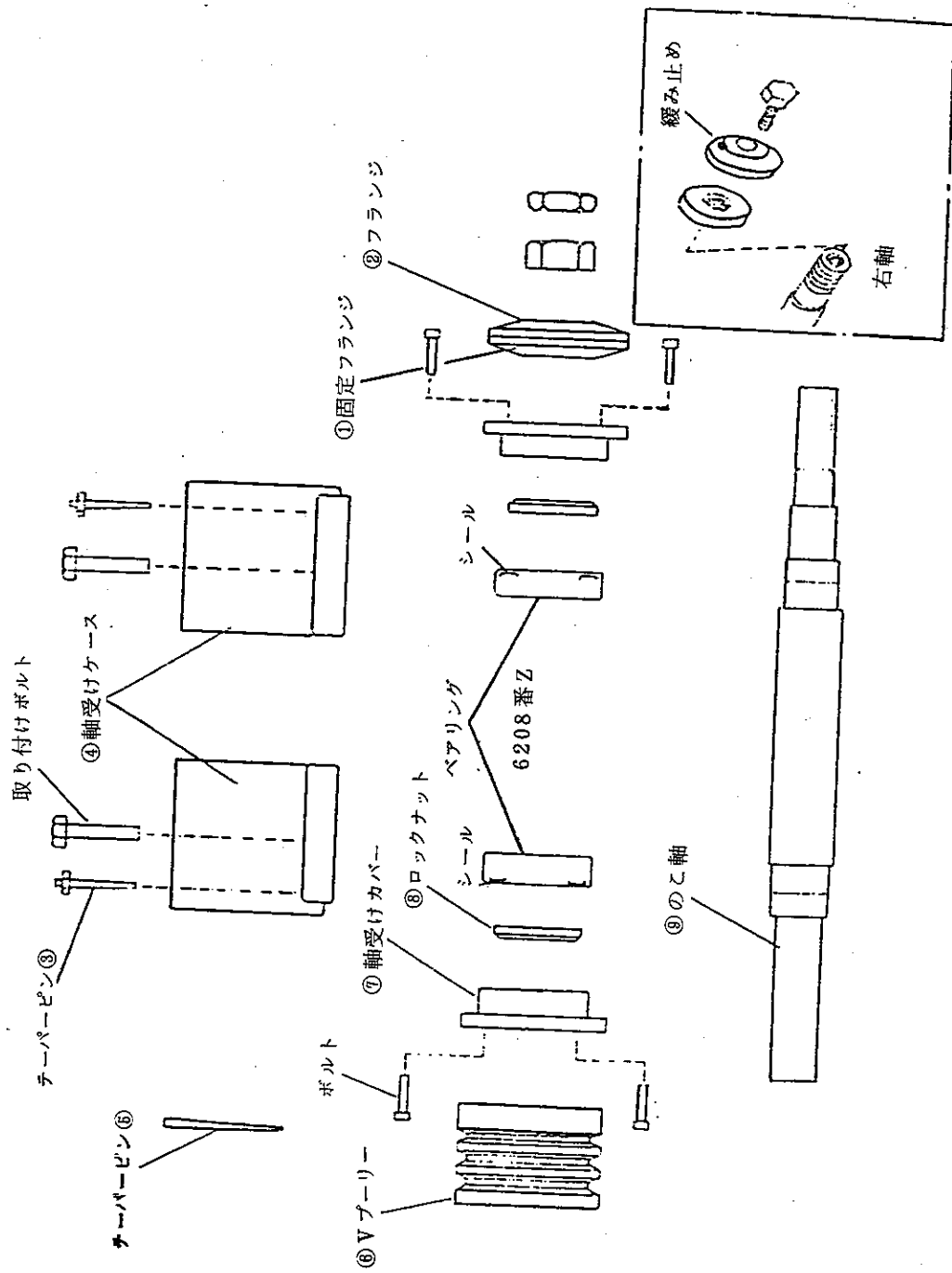
11. ⑨のこ軸から④軸受を抜いて下さい。
12. ベアリングをのこ軸及び④軸受より取りはずして下さい。

丸のこ軸ベアリングは6208番Z型です。

ベアリングメーカーはNTN又はNSKをお薦めします。

13. 組立はまず④軸内に⑨のこ軸を入れ、両側から新しいベアリングをはめて下さい。(この場合、ベアリングのシール側は必ず軸受カバー側になる様にして下さい。)
14. ⑧締め付け(ロック)ナットをしっかりと締めて⑦軸受カバーを取り付けて下さい。
15. Vプーリーを取り付けてテーパピンを打ち込んで下さい。
16. 軸受を元の位置に乗せて下さい。
17. テーパーピン(ナット付)を穴に合わせて打ち込んで下さい。
18. 取り付けボルト(4本)をしっかりと取り付けて下さい。
19. Vベルトを掛け運転しながらグリースを軸受に入れて下さい。
20. 丸のこカッターは付けずに運転して、音、軸受部の温度等に異常がないか確かめてから固定テーブルを取り付けて下さい。

20. 丸のこ軸受け部品



21. 移動テーブルスライドボックスの कोरोによる調整方法

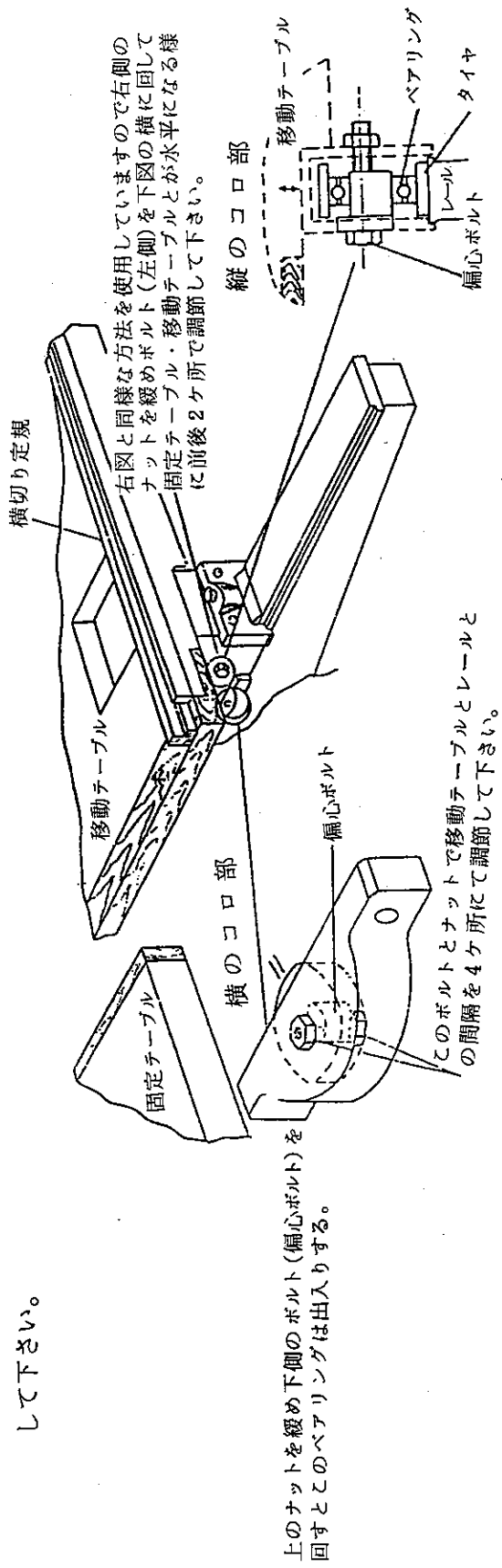
調整の際は必ず機械取扱店又は弊社の指示に従って下さい。

新品機械は充分調整してありますが、緩みにより調整の必要のある場合に参考にして下さい。

1. 横の कोरोの交換は、レールを境に左側前後のベアリングを交換して、前後の कोरो共にレールの横面に軽く当たる様に調整して下さい。
2. 右側の前後の कोरोをはずし、1. と同様に調整して下さい。

必ず一方側から交換して下さい。もとの様な状態に取り替えが出来ます。

3. 縦の कोरोの交換をした場合は、固定テーブルと移動テーブルの両面が同一平面になる様に調整して下さい。



横の कोरोベアリング
6201番 Z.Z. (密閉型) 4ヶ

縦の कोरोベアリング
6203 Z.Z. (密閉型) 2ヶ

22. 作業終了後の清掃

毎日1回はエアダスター等を用いて機械各部のゴミを清掃して下さい。
特に機械内部の軸受や昇降機構、駆動機構、モーター等には粉塵が溜り不調の原因となりますから入念に清掃して下さい。

23. 本機械の異常や故障の場合

もし本機械に異常や故障が発生した場合は直ちに弊社又は本機械取扱店へ御問い合わせ下さい。

