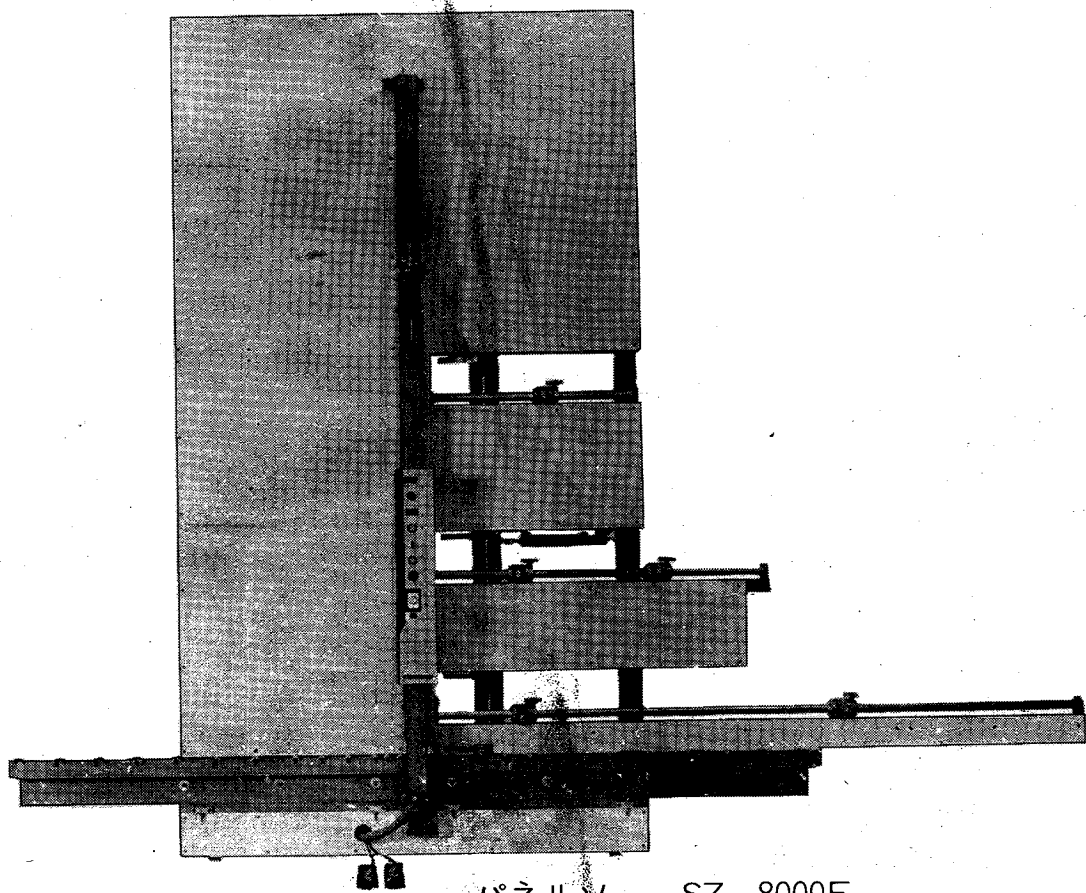


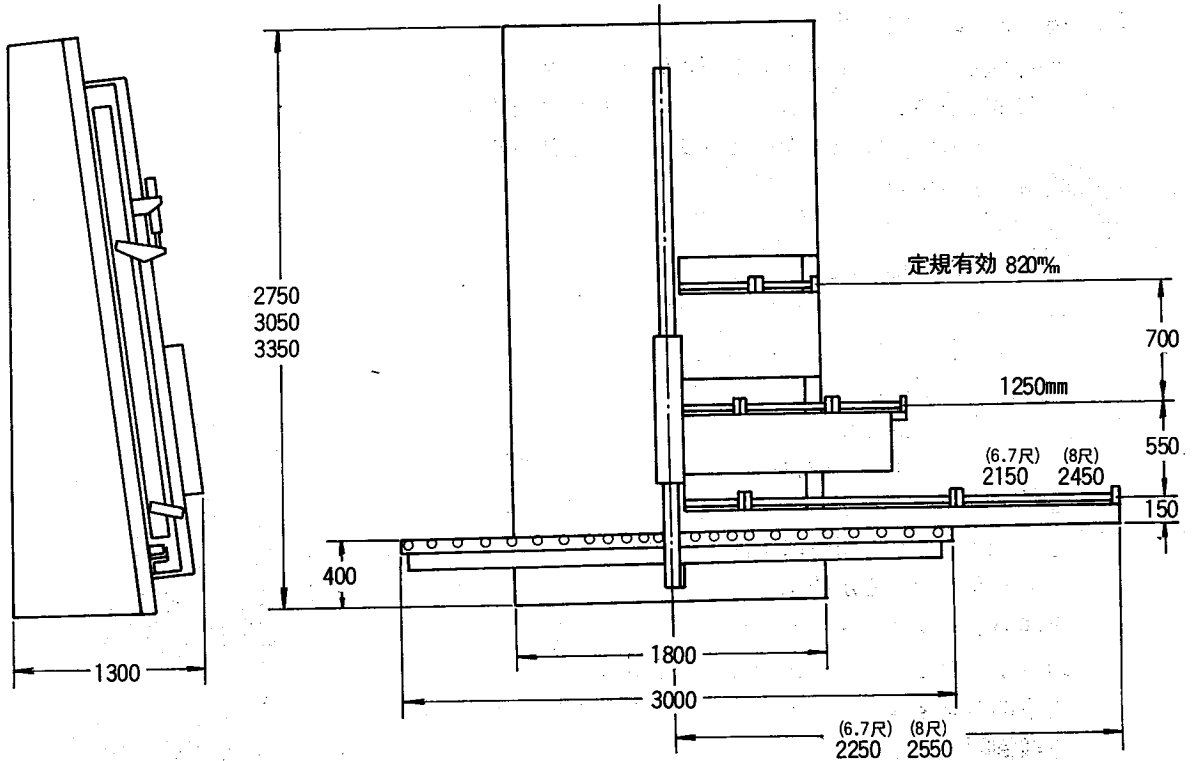
S Z 型 パネルソー

取扱説明書



パネルソー SZ-8000F

パネルソーS Z 外観寸法図



S Z タイプ標準仕様 (60 H Z)

サイズ	SZ-6000	SZ-7000	SZ-8000
切断加工長	1,850mm	2,150mm	2,450mm
切断加工厚	45mm	←	←
切断加工巾	各サイズとも加工長に同じ		
切断速度	高速12m/min 低速8m/min	←	←
主軸回転数	4,200rpm	←	←
使用鋸径	12吋	←	←
主軸モーター	3.7kW	←	←
昇降モーター	0.75kW	←	←
重量	1,400kg	1,550kg	1,700kg
巾	3,800mm	3,800mm	4,100mm
奥行	1,300mm	←	←
高さ	2,750mm	3,050mm	3,350mm

試運転時注意事項

① 機械の据付

附属鉄板をジャッキボルト下部に置きテーブル部及び本体後部のジャッキボルトにて機械の水平調整を行って下さい。完全に調整致しませんと振動精度的問題等が発生致します。

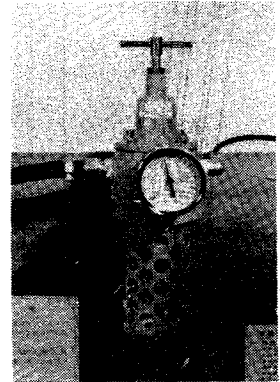
② 配線

電源配線後主軸の回転方向を確認して下さい。逆転の場合にて長時間運転致しますと、鋸が外れるおそれがありますので鋸は取外して行って下さい。鋸取付は最下部にて行って下さい。

③ エア配管

二点セットのエア取付口にコンプレッサーより配管致します。コンプレッサー使用圧力 $6\text{kg}/\text{cm}^2$ 以上であるか、それと同時に本機のメーター圧力 $4\sim 5\text{kg}/\text{cm}^2$ に設定されているか確認して下さい。

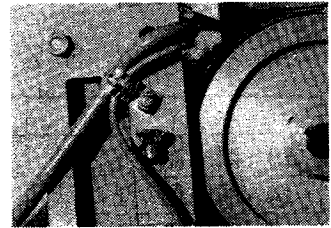
本機のシリンダー・バルブ類は無給油型を使用しておりますので、給油の必要はありません。二点セット下部のフィルター部の水抜きは始業時前に必ず行う様お願い致します。



④ 注油箇所

本機レールは摺動型である為にレール部に注油する必要があります。運転前には必ず注油する様御注意下さい。(2ヶ所)

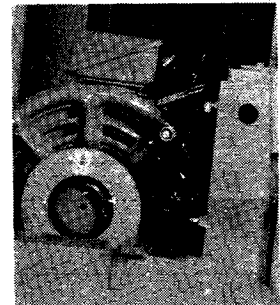
注油オイルは、マシン油等で結構です。



⑤ 減速機注意事項

(サービスファクター参照)

※ オイル交換、又は減速機交換の際には、鋸台は最下部に置き、鋸台が落下しない様、支えを必ず取付けてから行って下さる様お願い致します。



⑥ 二段変速変更時注意事項

本機はベルトの掛替えにより、速度を変更する事ができます。

高速時 12 m/min } 60HZ
低速時 8 m/min }

変更する際、必ず鋸台は下限リミットより上にして下さい。又電源は必ずOFFにして下さい。

もし、電源ONの時に下限リミットに接触しますと鋸台は自動的に上昇を開始し非常に危険ですので必ず実行する様御願ひ致します。



⑦ 主軸ベルト交換

組立時、ベルトに適正な張力を与えて組込んであり、ほとんどベルトのゆるみ等は発生致しませんが、ベルトは消耗品であるため、長期使用に耐える事は出来ません。又油、ホコリ等によってもベルトの寿命は短くなり、定期的に交換を必要とされます。最大加工厚寸法が低速にても切断出来ない（ベルトのスリップ状態）様な状態になりましたら二本とも新品のベルトに交換して下さい。（3V-355）

⑧ チェン張り

チェン張りはレール最上部に有ります。余り張りすぎない様注意して下さい。減速機及びチェン張り機構内部のベアリングに無理のかからない様。チェンが伸びますと、鋸台がノッキングを起こしたり、切断面に悪い影響を与えます。

各部調整説明

④ 鋸上下調整ハンドル

切断材の厚み等により鋸刃の出を調整する装置、鋸出スイッチにて鋸をジャンピングさせながら調整。右に回わすと鋸の出は少なくなります。調整後は必づロックナットを締めて下さい。鋸の出は材料厚 $\frac{5}{4}$ 程度が最適です。

⑤ 鋸台ギャップ調整

鋸台にギャップが生じた場合に締付けて下さい。偏芯ピンになっていますので軽く調整できます。

⑥ シリンダー速度調整用ニードル

右に回わせば速度は遅くなり、左に回わせば速くなります。

(バルブ説明書参照)

⑦ 手動切替ボタン

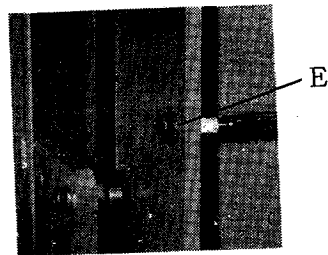
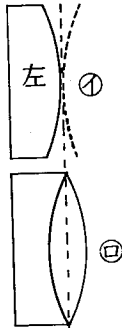
電磁弁に通電させなくとも、このボタンをマイナスドライバー等で押す、又は回わす事によりシリンダーの動きを手動にて切替する事が出来ますので、速度調整の時等に御利用下さい。又、作動させた後、必づボタンは元の位置に設定して置いて下さい。元の位置に設定されないで通電させても動かない場合もありますので御注意下さい。

⑧ レール精度調整ボルト

① 図の様な時ボルトをゆるめて下さい。

② 図の様な時ボルトを締める。

調整後はナットを必づ締める様御願い致します。



⑨ 水平定規調整ボルト

鋸道と水平定規との直角に狂いが生じた時に調整して下さい。
(右・左)

下部刃口板より低くならない様に調整を御願致します。

