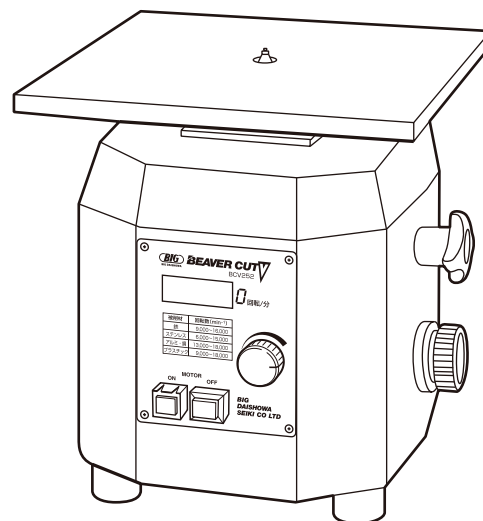




- 簡単操作で内外径の直線、円弧、異形状の面取りが
思いのままに。

BEAVER CUTV
ビーバーカットV/BCV252

取扱説明書



BIG DAISHOWA SEIKI CO LTD

目 次

1. 概要	1
2. 各部の名称	2
3. 付属品	2
4. 正しくお使い頂く為の準備 	3
4-1 配線工事について	3
4-2 服装について	3
4-3 カッタについて	4
4-4 ワークについて	4
4-5 面取り量について	4
4-6 電源コードについて	5
4-7 モータについて	5
4-8 インバータについて	5
4-9 ダクトについて	6
4-10 持ち運びについて	6
4-11 使用環境について	6
5. 使用方法	7
5-1 電源コードの作り方	7
5-2 電源の入れ方	7
5-3 回転数の設定方法及び回転と停止	8
5-4 面取り量の設定	8
5-5 面取り作業	9
5-6 吸塵装置の取扱	10
5-7 テーブルクランプ(オプション)の使用方法	10
6. 作業前に確認	10
7. 保守・点検	11
7-1 設置場所	11
7-2 プレーットの清掃	11
7-3 切りくずの処理	11
7-4 騒音に関する法条例について	11
8. 別売品	11
9. 予備品、消耗品の交換方法	12
9-1 カッタの交換	12
9-2 ガイドベアリングの交換	13
9-3 ヒューズの交換	13
10. 故障時の点検	14
11. アフターサービス	15
12. 仕様	15

1 概 要

この度はBIG「ビーバーカットV/BCV252」をお買い上げ頂きまして、誠に有り難うございます。

ビーバーカットVは、今までのフライス盤やヤスリ、砥石による面取り作業を効率化、高品質化、簡素化する面取り機です。

フライス盤では美しく仕上がりますが、面取り作業を行う分だけ多くの時間がかかります。

また、ヤスリ、砥石では時間を短くする事ができますが、仕上がりが悪くなります。

直線ばかりですとまだ良いのですが、円弧あるいは異形状のものとなると、多大な時間が必要になり、生産性が問題になります。

これを解決するのがビーバーカットVです。テーブル中央にあるカッタの先にガイドベアリングが付いています。これにワークを添え、カッタの回転と反対方向に手で送るだけで、内外径の直線、円弧、異形状の面取りが安全に素早く行えます。

また、モータにインダクションモータを、モータ制御にインバータを使用していますので、高速で安定した回転が得られ、より美しく仕上げることができます。

このように、短時間に美しい面取りを行う操作はいたって簡単で、どなたにでも安心してご使用いただけます。

注意

この説明書は「ビーバカットV/BCV252」の機能を説明すると共に、取扱上の注意について記述しています。ご使用になる前に必ずこの説明書を熟読してください。

説明書の中にある記号は、次の意味を示しています。



強制

必ず実行すべきことの指示



禁止

行ってはいけない行為の告知

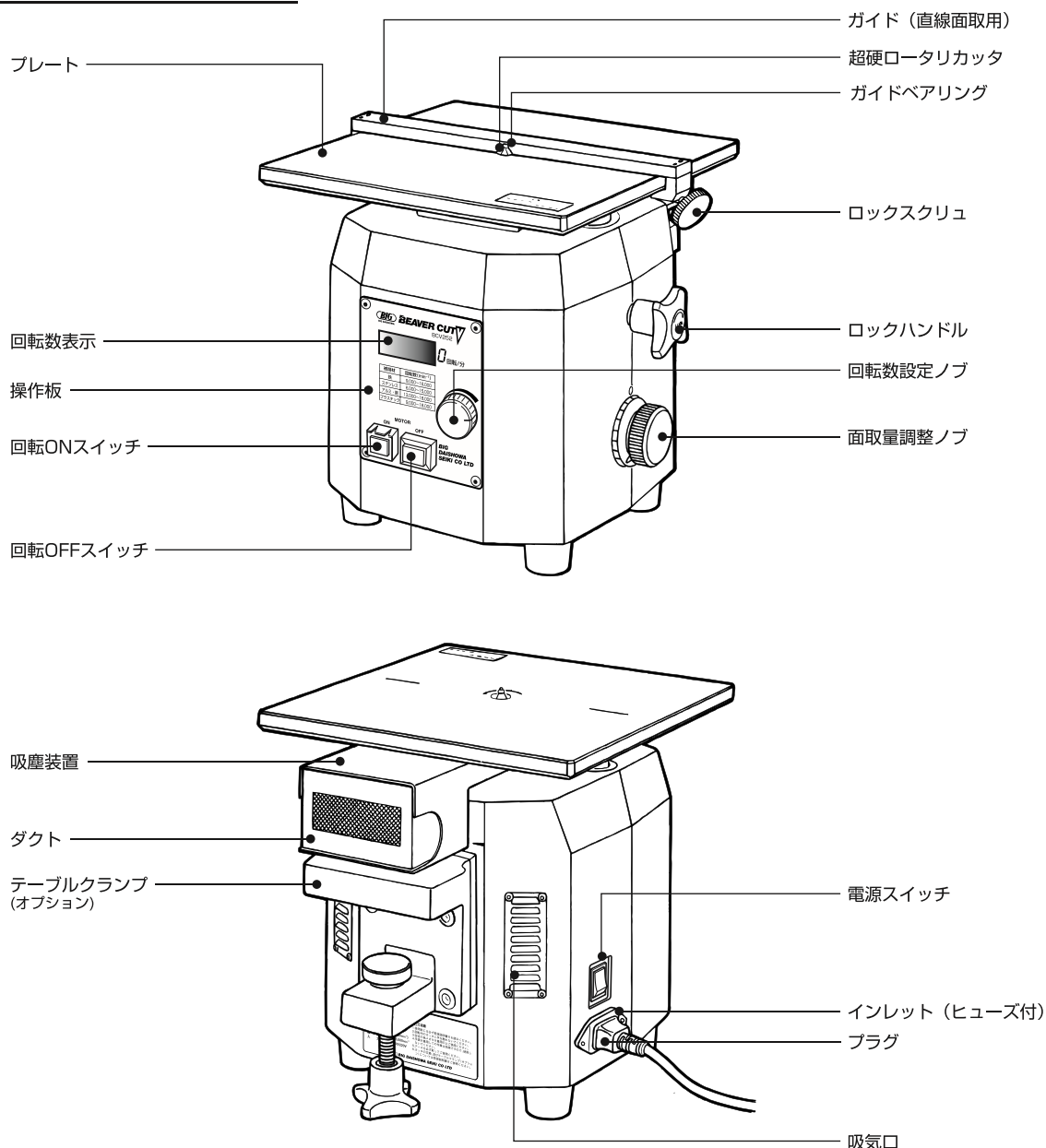


注意

用心してほしい事を促す

万一、間違った使用をされた場合のトラブルにつきましては、保証いたしかねます。
保証の詳細については、「11. アフターサービス」の項を参照してください。

2 各部の名称



3 付属品

1. 45° 超硬ロータリカッタ
 - 鋼用カッタ（BVC456） 1本
 - ガイドベアリング（BVG5A） 1本
2. 工具
 - L型六角レンチ（BVK2.5）〔カッタクランプ用 巾2.5mm〕 1本
 - （BVK0.9）〔ガイドベアリング用 巾0.9mm〕 1本
 - T型六角レンチ（T-3）〔プレート取付、取外し用 巾3mm〕 1本
3. ガイド（BVG250）〔直線面取用〕 1本
4. 電源コード（BVP1）〔アース付3芯線5m〕 1本
5. 集塵装置（BVD1） 1set
6. 取扱説明書 1冊
7. 保証書 1通

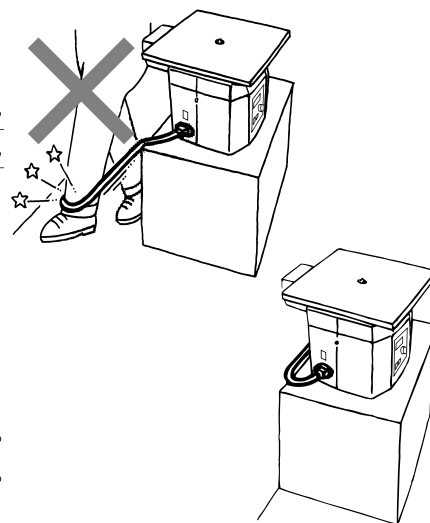
4 正しくお使い頂く為の準備

4-1 配線工事について

コードを傷つけないでください。

禁止 電源コードは、できるだけ短く使用し、足に引っ掛けたり鉄板の角へ引っ掛けたりしないように配線してください。万一、破損したコードの露出した裸線が鉄板等に触れますと地絡（アース）のため大電流が流れて感電したり、インバータ内のトランジスタを破損させることがあります。

- ① 電源コードを天井から吊ったり、電線管の中を通したりしてコードを保護してください。
- ② コードを物に引っ掛けたりした時は、そのまま使用せず損傷していないか、必ず確認してください。
- ③ 設置する机が壁より遠い場合は、コンセントを机に固定してください。
できるだけ机を壁に付けてコードが邪魔にならない様にしてください。



漏電遮断機を設置してください。

強制 入力電源の配電盤には必ず漏電遮断機を接続してください。漏電遮断機が設置されていない入力電源は絶対に使用しないでください。

屋内の配線、設置工事は専門の工事士に依頼してください。

強制 屋内の配線、接地工事は内線規定（JEAC8001）に基づき、必ず専門の工事士に依頼してください。

屋内の配線用コードの長さや太さに注意してください。

強制 ビーバーカットVの最大電気容量は480VA（1.5A）です。電圧降下能力を損なわないように配慮してください。

安定した電源に接続してください。

強制 ビーバーカットVの入力電圧は、
AC200/220V（50/60Hz）で、
許容変動電圧（200/220V） $\pm 10\%$ 、
許容変動周波数（50/60Hz） $\pm 2\text{Hz}$ です。
この電源及び許容変動以外の使用は、故障や火災などのトラブルの原因になります。



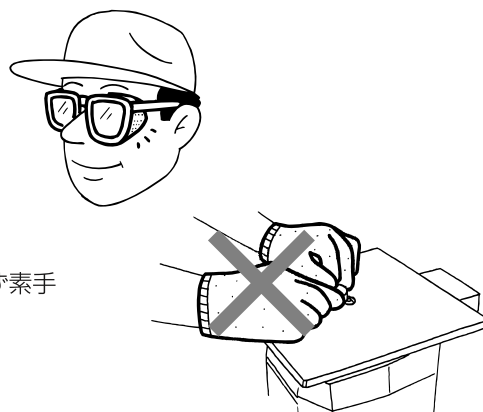
4-2 服装について

保護眼鏡を着用してご使用ください。

強制

手袋は着用しないでください。

禁止 手袋を着用して作業するとワークが滑る可能性があります危険です。必ず素手でワークをしっかり保持してください。



4-3 カッタについて

! 回転中はカッタに手を触れないでください。

強制

⊘ 主軸へのカッタの取付け、及びカッタへのカッタ軸の取付けは、ゆるまな
禁止 ないように充分締め付けてください。

! 摩耗してきますと、ビビリが発生したり、切削抵抗が大きくなってきます
注意 ので、早い時期に交換することをお奨めします。

4-4 ワークについて

! ワークの送り方向は、必ずカッタと反対方向（テーブル上面より
強制 見て時計方向。カッタは反時計方向に回転）にしてください。

もし、同じ回転方向に送った場合は、ワークが飛ばされる事があります。

⊘ ワークの最大質量は10kgです。

禁止 テーブルクランプを取付けた時は、10kg以上のワークを乗せないでください。



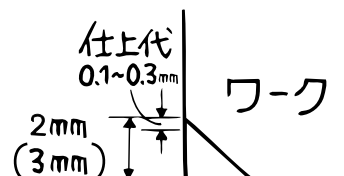
! アルミ等の軽合金の場合は数回切削してください。

注意 アルミ等の軽合金を切削する時は、構成刃先が付き易く、切りくずにて切削面が荒れる場合は、数回同じ面を切削してください。

4-5 面取り量について

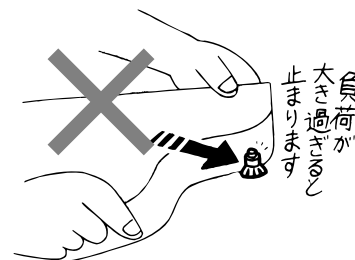
! 1回当りの面取り量は、2mm(鋼)・3mm(アルミ) 以下にて作業
強制 を行ってください。

! 大きな面を取る時は、1度にとると切削力により保持力が負け、
注意 面が悪くなります。仕上げ代（0.1～0.5mm程度）を付け、再度面を取ってください。数回に分けて切削するとより美しく仕上がります。



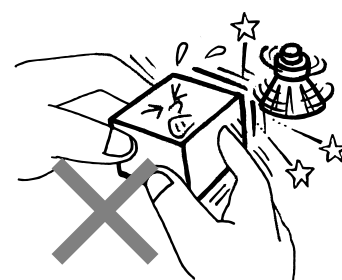
! 負荷が大き過ぎますと、モータの回転が止まります。

注意 面取り量を小さくするか、送りを遅くするかにて調整してください。



! ワークが小さ過ぎますと、弾かれる事があります。

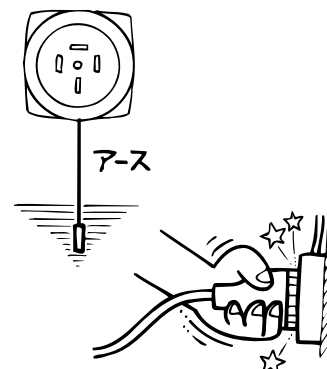
注意 ワークの厚さは面取り量より多く、ガイドベアリングに当てるように設定してください。



4-6 電源コードについて

！ アースを必ず単独で接続してご使用ください。

強制 工場内の機械や工場電源のアースの取り方により、ビーバーカット本体とアースの間で電圧が生じる事があり大変危険です。
ビーバーカットのアースは必ず第3種接地にして単独で接続してください。



！ コンセントは止まるまでしっかり押し込んでください。

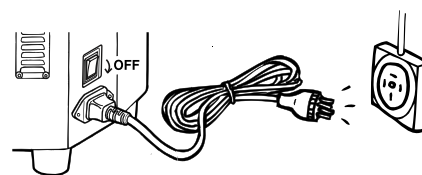
強制 コンセントが中途半端な状態で使用しますと、大きな電流が流れる事があり危険です。必ずコンセントは奥まで押し込み、正常な状態でお使いください。

！ 電源コードは折り曲げたり巻いたりせず、伸してご使用ください。

強制

！ 長期間使用しない場合は、コンセントを抜いてください。

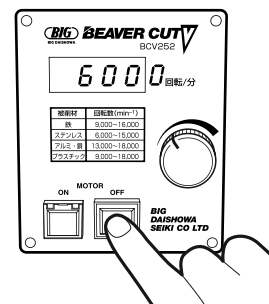
強制 コードを引っ掛けたり、誤ってスイッチを入れたりすると危険ですので、長期間使用しない場合は、電源スイッチを切ってコンセントを抜いてください。



4-7 モータについて

！ 使用しない時は、モータを止めてください。

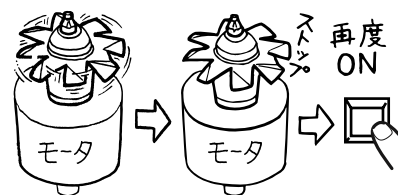
強制 モータは、三相交流誘導電動機を採用していますのでブラシ等の接触部分が無く、騒音、振動、発熱を抑えていますが、回転したままにしておくと、ベアリングの磨耗、発熱及びインバータの発熱が生じます。冷却、省エネルギーの為に使用しない時は、回転OFFスイッチを押して、モータを止めてください。



！ モータの回転は、操作盤の回転ON／OFFスイッチを操作してください。

強制 モータの回転は、操作盤の回転ONスイッチと回転OFFスイッチを操作してください。本体後部の電源スイッチでのモータの回転及び停止は、絶対に行わないでください。

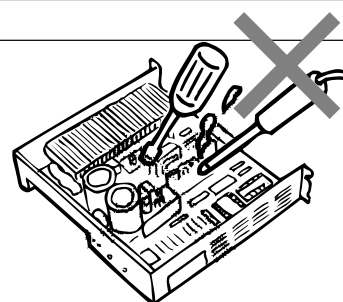
電源スイッチを入れる又は切る時は、必ずカッタが停止している状態で行ってください。モータが回転している状態で電源スイッチを入れるとインバータの故障の原因となります。



4-8 インバータについて

⊘ 精密電子回路ですので勝手に分解、修理をしないでください。

禁止 インバータ及び操作盤は精密電子回路になっています。勝手に分解修理されますと正常に動作しなくなるばかりでなく、修理不能となる場合があります。不具合が生じた場合は最寄りの販売店、代理店又は弊社まで連絡してください。

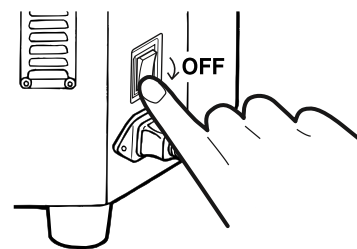


⚠ リセットは電源を2秒程度OFFにする。

注意 過負荷検出によるリセットは、本体後部の電源スイッチを切ってエラー表示が消えるまで（2秒程度）待ち、再度入れてください。続けて切削される時は、もう一度操作盤の回転ONスイッチを押してください。

! 長時間使用しない場合は、電源スイッチを切ってください。

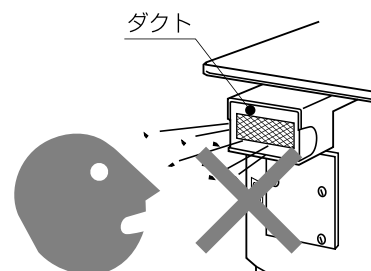
強制 電源スイッチを入れた状態は、カッタが回転していなくても電気を消費しています。長時間使用しない時は本体後部の電源スイッチを切ってください。



4-9 ダクトについて

! BCV252のダクトに貼られたネットから、吸塵されたエアークが吐出されます。

注意 ネットより小さい切りくずは吐出されますので、モータの回転中はダクトに貼られているネットに顔を近づけないでください。切りくずが目に入ると失明する恐れがあります。



4-10 持ち運びについて

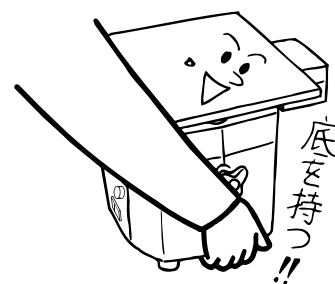
! 持ち運びは、本体の底を持ってください。

強制 箱から出し入れする時以外は、本体の底を持ってください。

! 遠距離の運搬は、必ず付属の箱に入れてください。

強制 遠距離を運搬する時は、振動、衝撃を柔げる為に必ず付属の箱に入れてください。

修理などの為に搬送する際は、必ず付属の箱に入れてください。



4-11 使用環境について

⊘ 切削水や切削油をかけないでください。

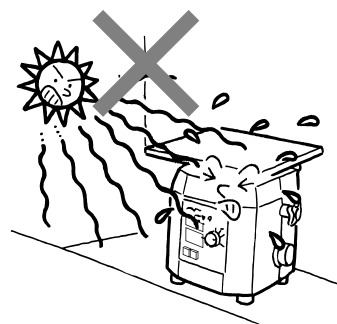
禁止 ビーバーカットVは、耐水構造にはなっていません。切削水や切削油をかけないでください。漏電やショートの原因となり大変危険です。

! 使用環境は良い場所を選定してください。

注意 通常の工場環境であれば、ご使用いただけますが、長期間の性能保持の為、粉塵、湿度が少なく、直射日光の当たらない振動の少ない所に設置してください。

以下の条件でご使用ください。

- 周囲温度 …… -10~40℃
- 湿度 …… 80%以下 結露無き事
- 標高 …… 1,000m以下
- 振動 …… 0.98m/s² (0.1G) 以下
- 雰囲気 …… 導電性の粉塵、腐食性ガス、オイルミストを空気中に含まない事

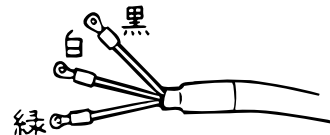


5 使用方法

5-1 電源コードの作り方（3相4線式プラグの場合）

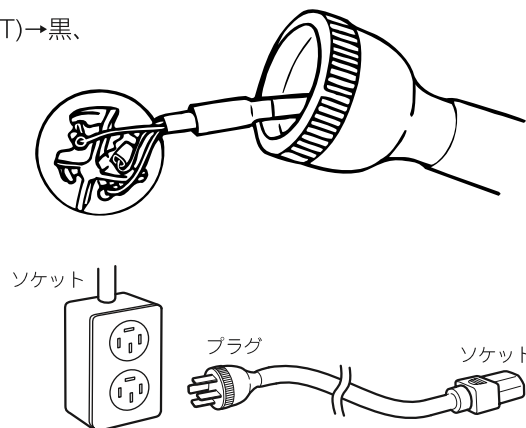
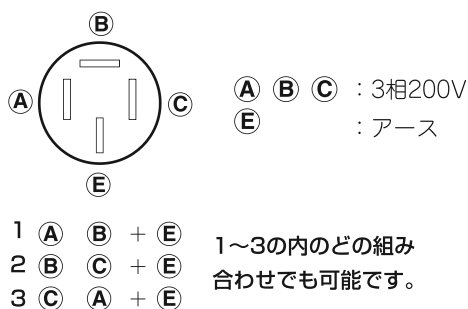
付属の電源コード（5m）は、本体のインレットに挿入するソケットが付属しておりますが200V用のプラグは付属しておりません。貴社の工場内の200V用ソケットに合うプラグをご用意ください。

① 電源コードは白、黒、緑の3芯線になっています。ご用意されたプラグに合わせて被覆を取ります。



② プラグに電源コードを接続します。接続方法はV(S)→白、W(T)→黒、E(アース)→緑です。

プラグ正面図



⊘ 動力線とアース線を間違えますと破壊・漏電します。

禁止 白と黒については、反対になっても位相が違って故障しませんが、動力線（白、黒）とアース線（緑）を間違えますと、インバータ内のダイオード又はリレーが瞬時に破壊又は、漏電しますのでよく注意してください。アースは必ず接続してください。

⚠ 配電盤に直接接続する時はメインスイッチを必ず切ってください。

強制 もし配電盤に直接接続する時は、メインスイッチを必ず切ってから配電盤の端子にコードを接続してください。接続方法は上図 ②と同じです。

⚠ ソケット側のアース線（緑）は必ず、第3種接地（接地抵抗値

強制 100Ω以下）にしてください。

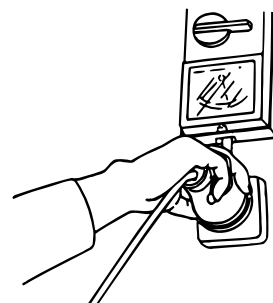
5-2 電源の入れ方

① 操作盤上のスイッチと本体後部の電源スイッチがOFFになっているか、カッタの締め付けにゆるみがないかを確認します。

② 付属のコードのプラグ（凹側）を本体のインレット（3ピン凸のコネクタ）に挿入します。

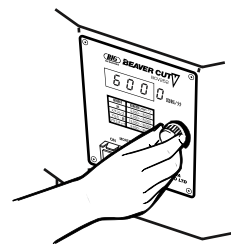
③ 電源コードのコンセント（凸側）を200V用のソケットに挿入します。アース線は必ずアースに接続してください。

④ 電源スイッチをON側に倒すと回転数設定ノブで設定されている回転数が回転数表示に点滅します。



5-3 回転数の設定方法及び回転と停止

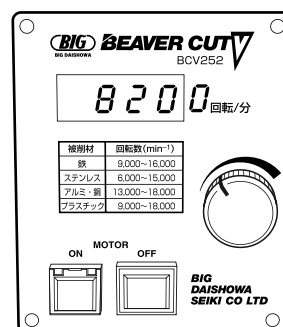
- ① 操作盤上の回転数設定ノブを時計方向 (CW) に回すと回転数が大きくなり、反時計方向 (CCW) に回すと回転数が小さくなります。
回転数の表示は、カッタが回転している時は点灯し、停止している時は点滅します。



- ② 操作盤上の回転数設定ノブの左に主軸回転数と共に被削材による回転数領域が表示されていますので、参考にし、回転数を設定します。

被削材	回転数 (min ⁻¹)
鉄	9,000～16,000
ステンレス	6,000～15,000
アルミ、銅	13,000～18,000
プラスチック	9,000～18,000

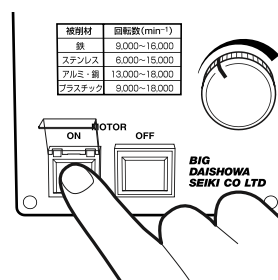
※この表はあくまで参考値です。切込み量の大きさ、被削材の種類により、加工面の状態を見ながら、適当に変更してください。



- ③ 操作盤上の回転ONスイッチの前にあるプロテクタを上げてスイッチを押すと現在の回転数を表示しながらカッタが回転します。

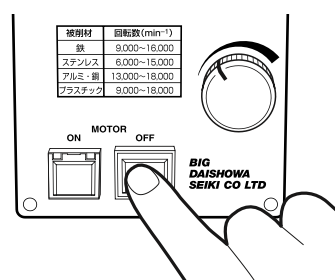
回転させた後は、プロテクタを元に戻してください。

元に戻さないと、スイッチに切りくず等が噛み込み、動作不良を起こす可能性があります。



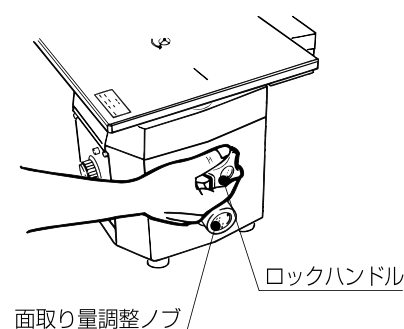
- ④ 操作盤上の回転OFFスイッチを押すと回転数の表示が減少して、カッタが停止します。

停止すると設定された回転数で点滅します。



5-4 面取り量の設定

- ① 右側面にあるロックハンドルをゆるめます。
- ② 面取り量調整ノブを時計方向 (DOWN方向) に回すと、プレートが下がり面取り量が大きくなります。
- ③ 反時計方向 (UP方向) に回すと、プレートが上がり面取り量が小さくなります。
- ④ 面取り量調整ノブをUP方向に回し、プレート上面がカッタより上になる位置まで回します。

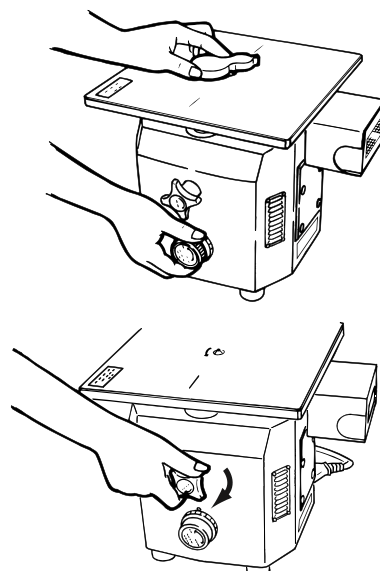


⑤ ワークあるいは直角ゲージをガイドベアリングに当て面取り量調整ノブをDOWN方向に回し、必要な面取り量に設定します。

1. 面取り量調整ノブの1目盛は0.05mmで、1回転は1mmプレートが動きます。

 **注意** 2. R面取りの時は、プレートを下げ過ぎますと、カッタの段が付きますので注意して徐々に切り込みを入れてください。

⑥ ロックハンドルを時計方向に回し、プレートを固定します。



5-5 面取作業

1. 異形状のもの

 **注意** 曲線の連続になっているものは、ワークの1カ所より徐々にガイドベアリングに近づけます。

 **注意** カッタは、反時計方向に回っていますから、カッタと反対方向の時計方向にワークをガイドベアリングに軽く押し当てながら送ります。

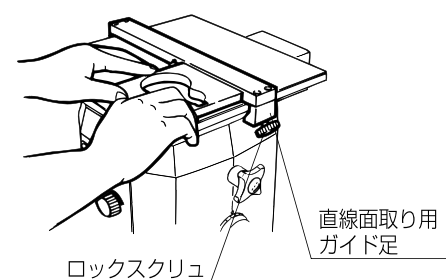
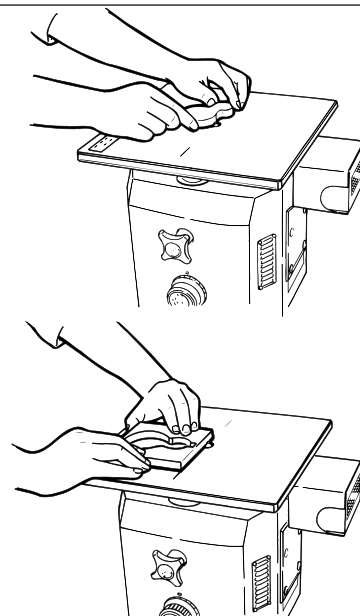
2. 直線形状のもので面取り量が小さいもの

1と同様にガイドベアリングに押し当てて面取りすることができます。

 **注意** 切り始めは、弾かれることがありますから徐々に送ってください。
直線面取り用ガイドをご使用いただければ作業を簡単にすることができます。

3. 直線形状のもので面取り量大きいものには、直線面取り用ガイドをご使用いただくと便利です。

1. 直線面取り用ガイドのロックスクリュを右にして足をプレートに差し入れます。
2. 直線面取り用ガイドの手前の面をプレートの中央にある2本の線に合わせます。これにより、ガイドベアリングと直線面取り用ガイドの面が揃います。
3. 直線面取り用ガイドのロックスクリュを時計方向に回し、固定します。
4. ワークを直線面取り用ガイドに当て、沿わせて右から左へ送ります。



 **注意** 45°、30° カッタでは直線面取り用ガイドの位置を手前にすると、カッタの外径で削る事もできます。

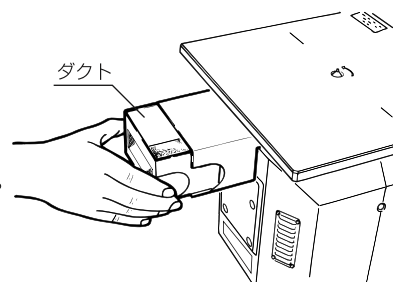
 **注意** プレートは硬質クロム梨地メッキのため、アルミワークを加工する時キズが付くことがあります。油砥石にて表面をこすり、梨地を馴染ませてください。

5-6 吸塵装置の取扱

- ① カッタで切った切りくずは、タービンによって発生する吸引力により、80～90%吸塵装置に吸い取られダクト内に溜まります。

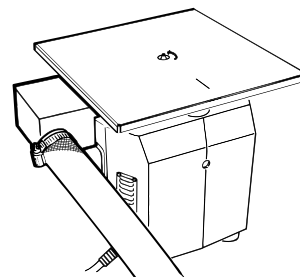
! ダクト内に溜まった切りくずは、早めに捨ててください。

強制 ダクトは、後方より吸塵装置の横の切欠きに指を掛け引き出すとはずれます。



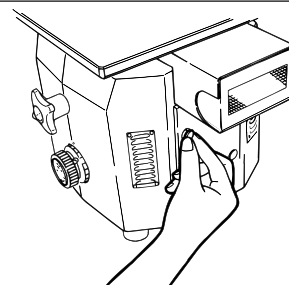
- ② 吸塵装置用ダクト（オプション）

市販の真空掃除機をお持ちの方は、φ32のホースを継ぐ事ができる吸塵装置用ダクトを使用いただければ、よりいっそうの簡単さと吸塵効果が得られます。

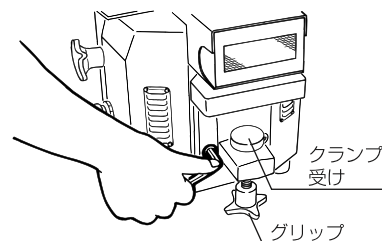


5-7 テーブルクランプ（オプション）の使用方法

- ① 本体の背面の取付け座に、4カ所ボルト穴があり、ゴム栓で塞がれています。先の尖ったもので抜き取ってください。

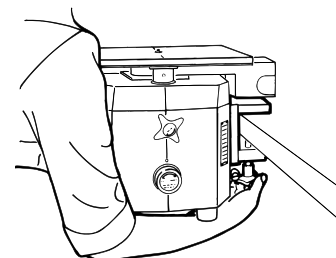


- ② テーブルクランプを付属の4本の六角穴付きボルトでしっかり取付けます。



- ③ 厚さ25～45mmの頑丈なテーブルに、操作面を前にしてテーブルクランプとクランプ受けの間にはさみます。

- ④ グリップを回転させ、クランプ受けにてしっかりテーブルを締め付けます。



6 作業前に確認

! カッタに亀裂や割れが無いか確認してください。

強制 カッタに亀裂や割れがあると大変危険です。

作業前に必ず異常が無いか確認してください。

7 保守・点検

! 保守・点検を行う際は、必ずコンセントを抜いてください。
強制

7-1 設置場所

! ゴミやホコリが少なく、安定した台の上に置いてください。
注意 本体は、アルミニウム材を塗装し、テーブルは鋼にメッキを施し、内部の鉄部品は黒染め処理を施しているのので錆に対して強いですが、できるだけ乾燥した所でご使用してください。

7-2 プレーットの清掃

作業時プレート上にワークを置きますと、油や汚れが付着しますので適時、拭き取ってください。時間が経過しますと取れなくなる可能性があります。

7-3 切りくずの処理

! 切りくずは主にダクトを通り吸塵装置に溜まりますので、時々吸塵装置の蓋を開けて、一杯になっていないか確認してください。ダクト先端より10～20mm下まで切りくずが溜まりましたら、ダクトを本体から取り外し、切りくずを捨ててください。被削材の種類別に、こまめに捨てる事をお奨めします。

7-4 騒音に関する法条例について

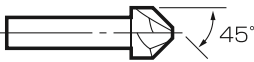
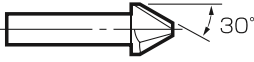
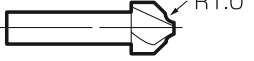
! ご使用に際し、各都道府県等の条例で定める工場または事務所で使用する場合には、各条例で定める騒音規制値
強制 以下でご使用になる事が必要です。

(例) 東京都世田谷区準工業地域、午前8時～午後8時、60ホーン以下、
(音源の在する敷地と隣地との境界線における音量)

8 別売品 (消耗品は定期的に交換して頂く事をお奨めいたします)

- | | |
|---------------------|---|
| 1. 30° ロータリカッタ | 4. テーブルランプ (BVT1) |
| 2. R付ロータリカッタ | 5. 吸塵装置用ダクト (BVD2) (真空掃除機用 $\phi 32\text{mm}$) |
| 3. ガイドベアリング (BVG5A) | 6. ヒューズ (BVF10-1) (10A 250V) サイズ $\phi 5 \times 20$ |

標準カッタ表

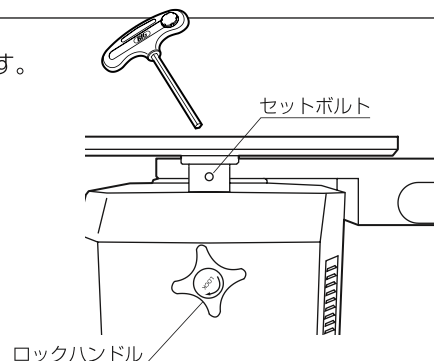
カッタ表	対称ワーク	形状
BVC 456	鋼・アルミ・真ちゅう	
BVC 306	鋼・アルミ・真ちゅう	
BVC 1.0A2	アルミ・真ちゅう	
BVC 1.0S2	鋼	
BVC 1.5A2	アルミ・真ちゅう	
BVC 1.5S2	鋼	
BVC 2.0A2	アルミ・真ちゅう	
BVC 2.0S2	鋼	

9 予備品・消耗品の交換方法

! 予備品、消耗品を交換する際は、必ず電源スイッチを切り、コンセントを抜いてください。
強制

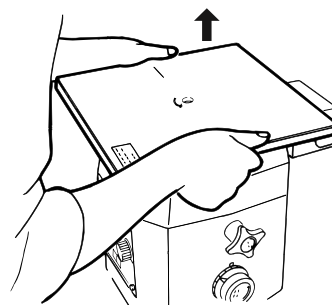
9-1 カッタの交換

- ① プレーートを支えている2本のサポート軸に、セットボルトがあります。
付属のT型六角レンチでゆるめます。（7mm程度）

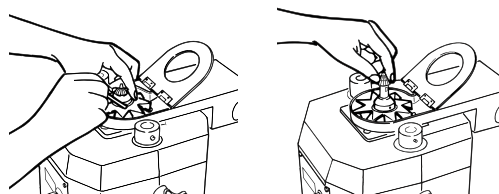


- ② サポート軸のロックハンドルをゆるめます。

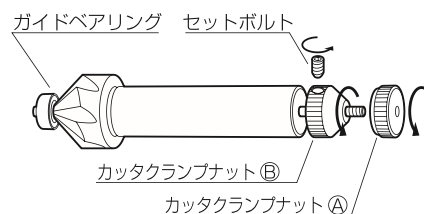
- ③ プレーートを真上に引き上げます。
この時少し硬いものがありますがサポート軸を持ってプレートを押し上げれば簡単に抜けます。



- ④ 主軸部のサイドロック用セットボルトをゆるめ（2～3mm）
カッタを真上に引き上げ抜き取ります。



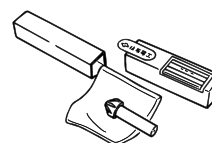
- ⑤ 抜き取ったカッタに取り付いているカッタクランプナット④を反時計方向に回転させ、取り外します。



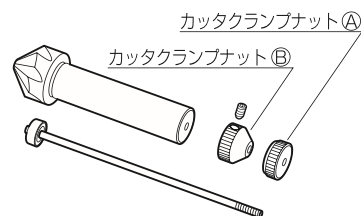
- ⑥ 次に六角レンチ (BVK0.9) でカッタクランプナット⑤のサイドロック用セットボルトをゆるめ、カッタクランプナット⑤を反時計方向に回転させ取り外します。

- ⑦ カッタ軸にガイドベアリングが取り付けいたまま、カッタが抜けます。

- ⑧ カッターケースより新しいカッタを取り出し、カッタ軸を差込みます。



- ⑨ カッタクランプナット⑧を締め付け、カッタクランプナット④を締め付けます。次にサイドロック用セットボルトを締め付けます。
この時強く締め付け過ぎますと、六角レンチの山が潰れる事があります。



! ペンチをご使用になる時は、ベアリングをつかまないでください。
注意 ベアリングが割れてしまいます。

- ⑩ セットされたカッタを本体の主軸に差込み、確実にサイドロック用のセットボルトを締め付けます。
- ⑪ サポート軸の内径に合わせ、プレートの裏面の軸を挿入します。
プレート上の注意書きがケースの前にくるように取付けてください。
- ⑫ サポート軸のセットボルトを締めます。

9-2 ガイドベアリングの交換

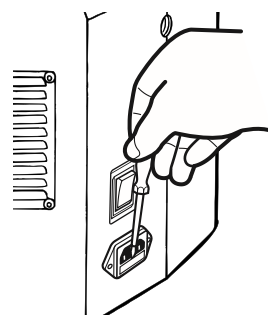
「9-1. カッタの交換」をご参照ください。

9-3 ヒューズの交換

! 交換する際は必ず電源スイッチを切り、コンセントを抜いてください。

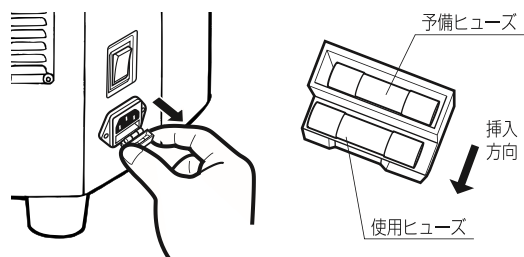
強制

- ① ビーバーカットV本体の後部インレットに組込まれているヒューズボックスの切欠きに、マイナスドライバーの先など細いものを挿入し、ヒューズボックスを引出します。



- ② ヒューズボックスの手前側に予備ヒューズが付属しています。
新しいヒューズに交換し、ヒューズボックスをインレットに挿入します。
予備ヒューズを常に補充しておくことをお勧めいたします。

! ヒューズはAC250V 10A (φ5×20) を使用してください。
強制



10 故障時の点検

①『カッタが回転しない。』

原 因	対 策
電源コードが抜けている。	スイッチを切って電源コードを入れてください。
ヒューズが切れている。	新しいヒューズと取り替えてください。
負荷の掛け過ぎでインバータが回転を停止した。	電源スイッチを一度切ってから回転表示の点滅が消えるのを確認し(2秒程度)再度電源を入れてください。
電源スイッチが接続不良を起こしている。	お客様で修理すると危険です。 販売店又は代理店を通じ弊社にご連絡ください。
機械内部のケーブルが断線している。	
モータ内部のケーブルが断線している。	
軸受が破損している。	

②『回転が以前より不足してきた。』

原 因	対 策
電源電圧が低下している。	他の機械を止めるか、電圧が安定するまで待ってください。
軸受が破損している。	お客様で修理すると危険です。
モータの固定子の巻線が一部短絡している。	販売店又は代理店を通じ弊社にご連絡ください。

③『ビーバーカット本体の上面あるいはモータが異常に加熱する。』

原 因	対 策
電源電圧が低下している。	他の機械を止めるか、電圧が安定するまで待ってください。
配線の断線等が原因でモータが単相運転になっている。	お客様で修理すると危険です。 販売店又は代理店を通じ弊社にご連絡ください。

④『切削面が悪い、カッタが破損する。』

原 因	対 策
切削負荷が大きい。	切り込みを小さくし、数回に分けて削ってください。
構成刃先が発生している。	被削材に適した回転数になっているかご確認ください。 カッタおよびワークに向けてエアガン等をマグネットスタンド等で固定し、圧縮空気を吹き付けてください。
切削速度が速い。	回転数を下げてください。
カッタのクランプがゆるんでいる。	カッタを確実に取り付けてください。
ワークの保持が不安定。	ワークがはね返らないように、しっかり保持しながら送ってください。

11 アフターサービス

11-1 保証書 (ⓘ 強制 必ず販売店の印を確認)

保証書は、この取扱説明書の袋に添付していますので、必ず「販売店印・お買上げ日」を確認の上、弊社にご返送ください。

11-2 保証期間 (⚠ 注意 お買上後1年間)

但し、モータ、カッタ、ガイドベアリング、レンチ類などの消耗部品は、保証範囲に入りません。

11-3 修理

保証期間中

この取扱説明書の「故障時の点検」を良くお読みになり、再度点検してから販売店に保証書を添えて修理を依頼してください。

取扱についての説明書及び本体貼付ラベルなどの注意書に従った正常なご使用方法で故障したと認められた場合は、無償で修理します。

⚠ 注意 但し、次のような場合は、保証期間内でも有償修理になります。

- (1) 保証書の提出がない場合
- (2) 保証書にお買上げ日、お客様名、お買上販売店印の記載がない場合
- (3) ご使用上の誤り、修理や改造による故障や損傷
- (4) お買上後の輸送、移動、落下などによる故障や損傷
- (5) 火災、地震、風水害、雷その他の天災地変、塩害や異常電圧による故障や損傷
- (6) 各部品点検、分解掃除を弊社以外がおこなった場合

保証期間外

修理によって機能が維持できる場合は、お客様のご要望により、有償修理します。

11-4 修理用性能部品の保有期間

本体の修理用性能部品の最低保有期間は、製造打ち切り後8年です。

性能部品とは、その製品の機能を維持する為に必要な部品です。

12 仕 様

面 取 り 能 力	(mm)	0～3
1 回 当 り の 最 大 面 取 り 量	(mm)	2 (S45C)、3 (アルミ)
最 小 面 取 り 内 径	(mm)	φ5
寸 法	(mm)	250 (幅)×250 (奥行)×262 (高)
質 量	(Kg)	本体 20.5 テーブルクランプ (オプション) 2
モ ー タ の 種 類		インダクションモータ (三相交流誘導電動機)
電 圧	(V)	単相 200/220 ±10%
定 格 / 最 大 入 力	(VA)	320/480
周 波 数	(Hz)	50/60 ±2
回 転 数	(min ⁻¹)	6,000 ～ 18,000 (無負荷時、無段変速)
出 力	(W)	200 (定格)
回 転 数 制 御		電圧型正弦波 PWM方式インバータ



高 品 位 合 衆 国
大昭和精機株式会社

- 本 社 東大阪市西石切町3丁目3-39 〒579-8013
TEL.072(982)2312(代) FAX.072(980)2231
- 大 阪 工 場 東大阪市宝町5番2号 〒579-8025
TEL.072(982)1171(代) FAX.072(982)1173
- F A 機 器 部 東大阪市西石切町3丁目3-39 〒579-8013
TEL.072(982)8071(代) FAX.072(987)1748
- ITシステム部 東大阪市西石切町3丁目3-39 〒579-8013
TEL.072(982)2396(代) FAX.072(985)2276
- 淡路第1工場 兵庫県洲本市五色町下堺五色丘1118 〒656-1337
TEL.0799(35)0111(代) FAX.0799(35)0119
- 淡路第2工場 兵庫県洲本市五色町広石北寿峰1023 〒656-1332
効テクニカルセンタ TEL.0799(34)1111(代) FAX.0799(34)1000
- 淡路第3工場 兵庫県洲本市五色町鮎原小山田寿永510 〒656-1317
物流センタ TEL.0799(32)0111(代) FAX.0799(32)0119
- 淡路第4工場 兵庫県洲本市五色町鮎原小山田寿永510 〒656-1317
TEL.0799(32)1717(代) FAX.0799(32)1818
- 淡路第5工場 兵庫県洲本市五色町鮎原小山田寿永510 〒656-1317
TEL.0799(35)1717(代) FAX.0799(35)1818
- 東 部 支 店 埼玉県川口市南町1丁目2-7 〒332-0026
TEL.048(252)1323(代) FAX.048(256)2586
- 仙台営業所 宮城県名取市田高327-2 〒981-1221
TEL.022(382)0222(代) FAX.022(382)0255
- 北関東営業所 群馬県太田市南矢島町825-1 〒373-0861
TEL.0276(30)5511(代) FAX.0276(30)5811
- 南関東営業所 神奈川県厚木市山際北原885-2 〒243-0803
TEL.046(204)0055(代) FAX.046(204)0022
- 長 野 営 業 所 長野県松本市島立987-7 〒390-0852
TEL.0263(40)1818(代) FAX.0263(40)1811
- 中 部 支 店 名古屋市中区金山5丁目2-33 〒460-0022
TEL.052(871)8601(代) FAX.052(871)8607
- 静岡営業所 静岡市駿河区緑が丘町5-19 〒422-8052
TEL.054(654)7001(代) FAX.054(654)7511
- 北陸営業所 石川県金沢市玉鉾3丁目18 〒921-8002
TEL.076(292)1002(代) FAX.076(292)1306
- 西 部 支 店 東大阪市本庄中2丁目2-26 〒578-0957
TEL.06(6747)7558(代) FAX.06(6746)1726
- 岡山営業所 岡山市北区辰巳22-1115 〒700-0976
TEL.086(245)2981(代) FAX.086(245)8046
- 広島営業所 東広島市三永2丁目5-14 〒739-0026
TEL.082(420)6333(代) FAX.082(420)6222
- 九州営業所 福岡市博多区板付1-3-14 〒812-0888
TEL.092(451)1833(代) FAX.092(451)1877
- 海外営業本部 東大阪市宝町5番2号 〒579-8025
TEL.072(982)8277(代) FAX.072(982)8370