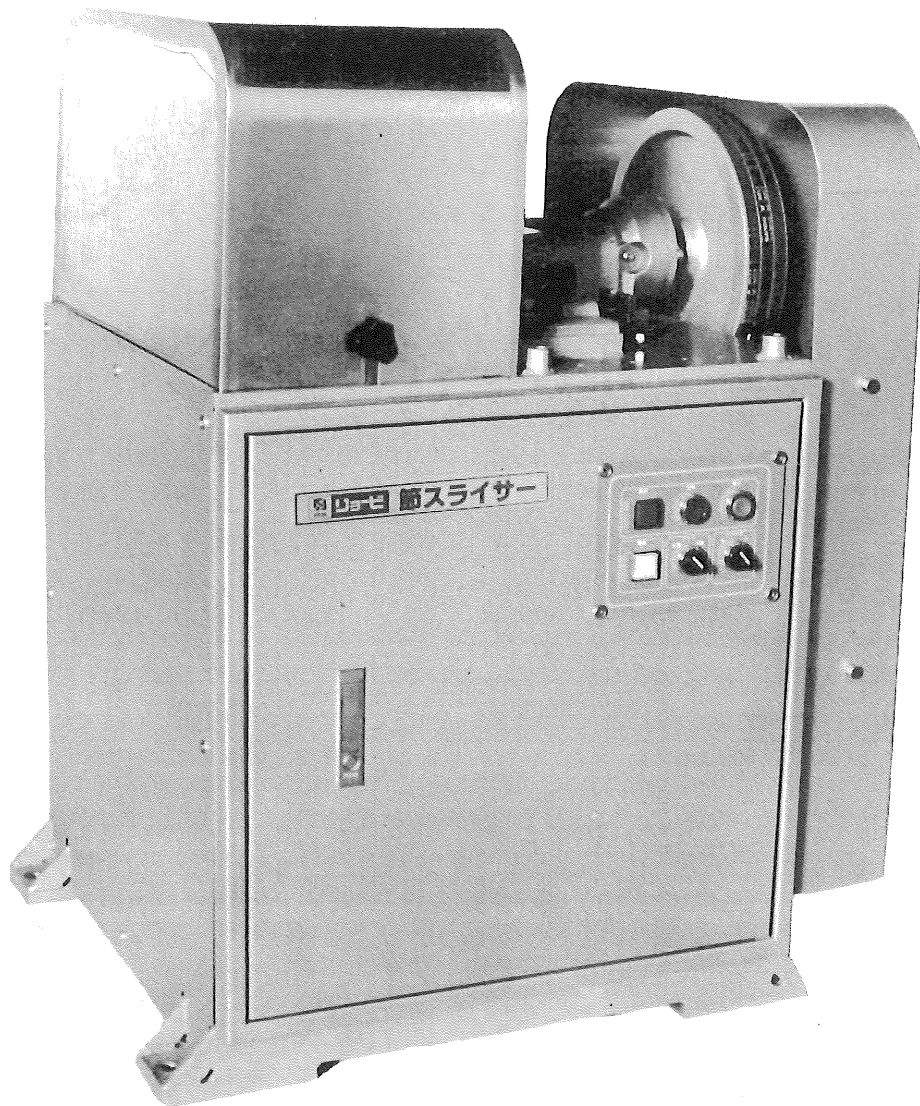


節スライサー

取扱説明書

K-580・KV-580

K-700・KV-700



ご使用前に本取扱説明書をよくご覧の上ご使用くださるようお願いいたします。

●ご使用に当りましての注意事項

ご使用前には必ず取扱説明書を十分お読み下さい。

- 運転中はホッパー内、回転円盤、及び可動部には絶対に手を触れないで下さい。
- ハンドル、調整用スパナ、レンチ、ドライバー類は使用後はすぐに外すようにして下さい。
スイッチを入れる前にはハンドル、調整用スパナ、レンチ、ドライバー類が外してあるかをよく確認して下さい。
- 作業をする際は必ずカバー類を取付けた状態で行なって下さい。
- 整備点検、部品交換の際は必ずスイッチが切れていることを確認し、さし込みプラグを電源より外して下さい。
- 回転円盤が正規の回転方向であるかどうかを確認して下さい。逆回転の場合は開閉器の電源を切った後、スイッチ内のコード3本のうち2本を入れ替えて下さい。

●特長

- 鉋刃12枚取付の焼入れ回転円盤は耐摩耗性に優れ、又ファンによる空冷効果を持たせた為、連続使用が出来、作業能率は一段と向上しました。
- 刃先調整は刃先調整スパナで簡単に行なえます。
- 材料の条件に合った回転数に調整が出来ます。
(KV-580・700)
- 材料自動供給装置を使用することにより1人で数台の機械を稼動出来ます。
(特別附属品)
- 刃高さ調整時間を短縮させ、正確に調整が出来る刃先調整治具を準備しております。
(特別附属品)

●仕様

モデル	K-580	K-700	KV-580	KV-700
鉋刃巾	58mm	70mm	58mm	70mm
変速機構	無	無	有	有
円盤回転数	50Hz …… 364 R・P・M 60Hz …… 437 R・P・M		155～583 R・P・M	
鉋刃枚数	12枚			
最大出力	2.2KW (三相200V)			
ファンモーター	25W 風量2.6～3 m ³ /毎分			
重量	200kg		220kg	

●通常付属品

刃先調整スパナ
 スプリング調整スパナ
 両口スパナ 10×13
 " 17×19
 ハンドル 2本

●特別付属品

材料自動供給装置
 刃先調整治具
 鉋刃 58mm・70mm
 超硬鉋刃 58mm・70mm
 回転円盤 58mm用、70mm用
 ホッパー 58mm用、70mm用
 当て板 58mm用、70mm用
 材料押エ板 58mm用、70mm用

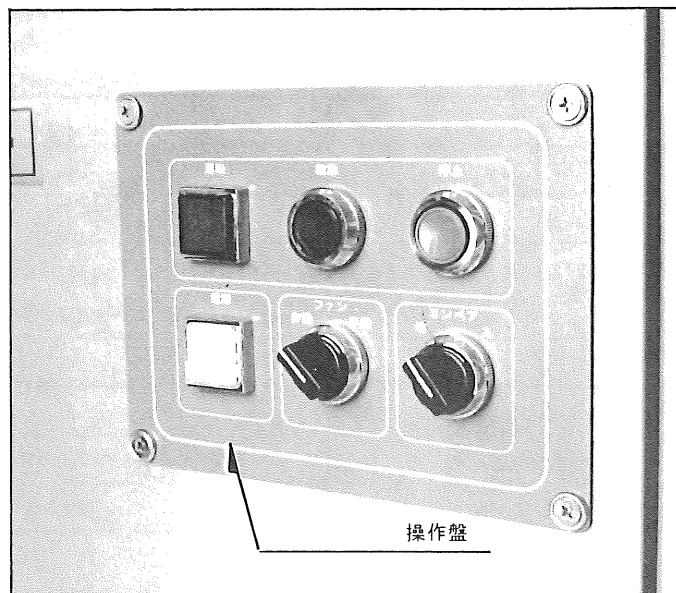
●機械の据え付け寸法

●機械を据え付けるには奥行 (660 mm) ,
 巾 (775 mm) の設置スペースが必要です。
 〈機体寸法〉
 巾775mm×奥行660mm×高さ990mm

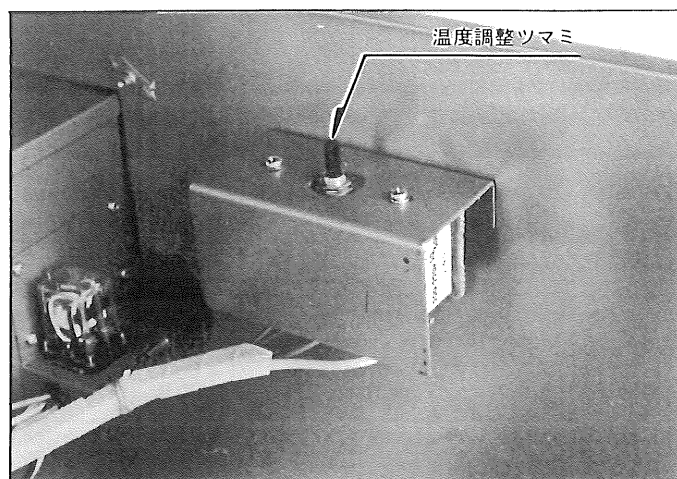
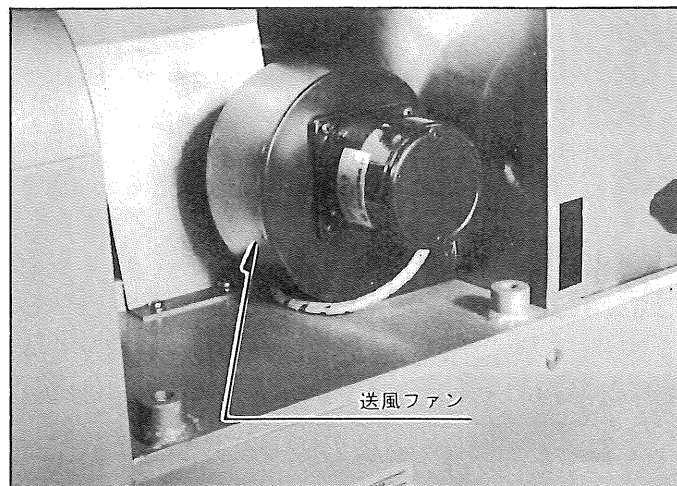
●機械を固定する場合 510mm×655.5 mmの
 ボルトピッチを設けM12のボルト4本で
 フレームを固定して下さい。

●スイッチ

- 開閉器のスイッチを入れると操作盤の電源ランプがつき、切った場合、電源ランプが消えます。
- 回転円盤は操作盤の“起動”、“停止”のスイッチを押して操作を行ないます。スイッチを入れると、運転中を表示するランプがつきます。
- コンベアを作動させる場合はコンベア切換スイッチを“入”の方向に回して下さい。(材料自動供給装置は特別附属品)



- 送風ファンは回転円盤を冷却する働きをします。スイッチは“自動切換”、“手動切換”のどちらかに選択して下さい。手動切換の方向に倒した場合、送風ファンは連続回転します。自動切換の方向に倒した場合、センサーの働きにより、一定温度に上昇した時ファンが回転します。この場合温度調整つまみを回転操作させ、温度設定しておく必要があります。



●材料供給

- 材料はホッパーの中へ投入して下さい。
材料が完全に無くなりましたら、次の材料を投入して下さい。

※ご注意

長時間作業を行ないますと、回転円盤に節の油が付着することがあります。油が付着した場合には、切れ味が悪くなりますので時々油を拭き取り、常に円盤をきれいにした状態で作業を行なって下さい。

●材料自動供給装置

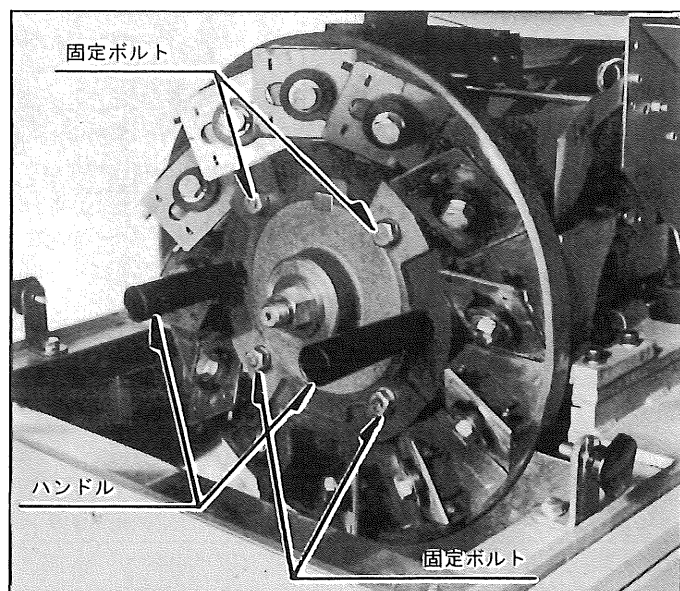
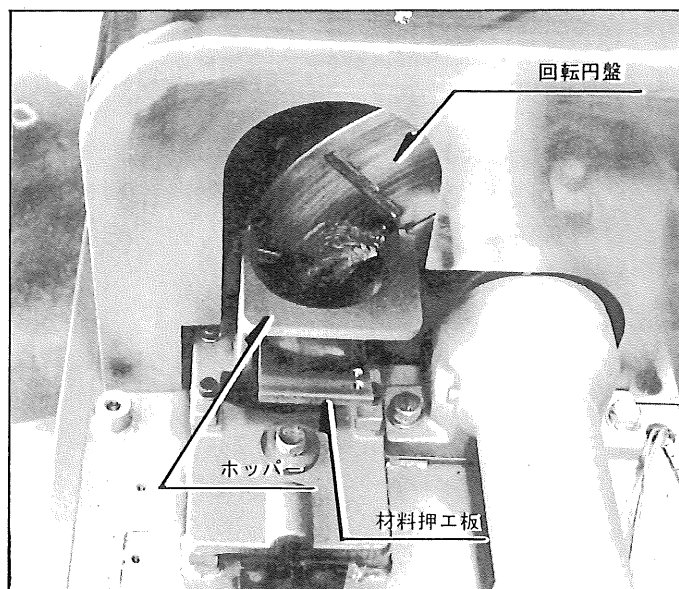
(特別附属品)

- 材料の自動供給装置はホッパーに入った材料を削り終ると自動的に次の材料を供給します。
- ベルトコンベアの各仕切りに1ヶづつ材料をのせ、操作盤のコンベア切換スイッチを入れて下さい。

●回転円盤の交換方法

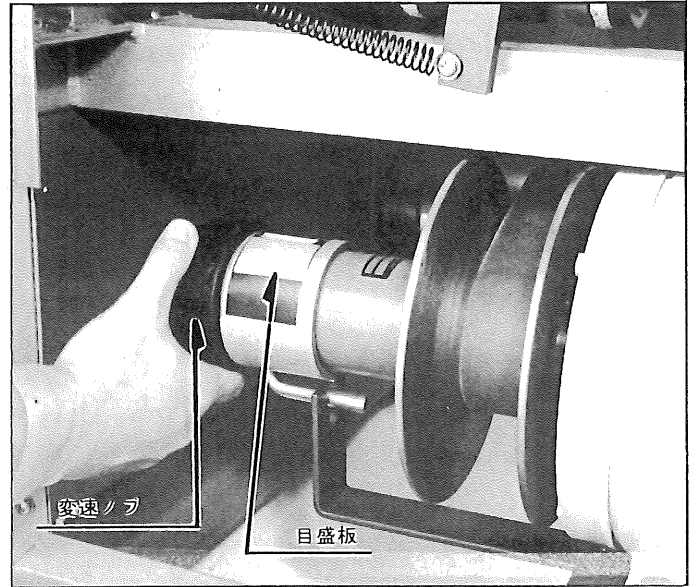
- 回転円盤を覆っているカバーを取外した後、回転円盤のM12のネジ穴2ヶ所に附属品のハンドル2本をネジ込みます。次にフランジに固定している4本のボルトを取り外した後、ハンドル2本をしっかり握り、手前に引張れば簡単に取り外しが出来ます。
- 取付けは、取外しの逆要領で行なって下さい。
- 運転する前には、ハンドルを取外し、カバーが取付けてあるかを確認して下さい。

- 予備に刃物をセットした回転円盤を用意しておけば交換時に手間を要しません。



●回転円盤の回転数調整方法 (KV-580・700)

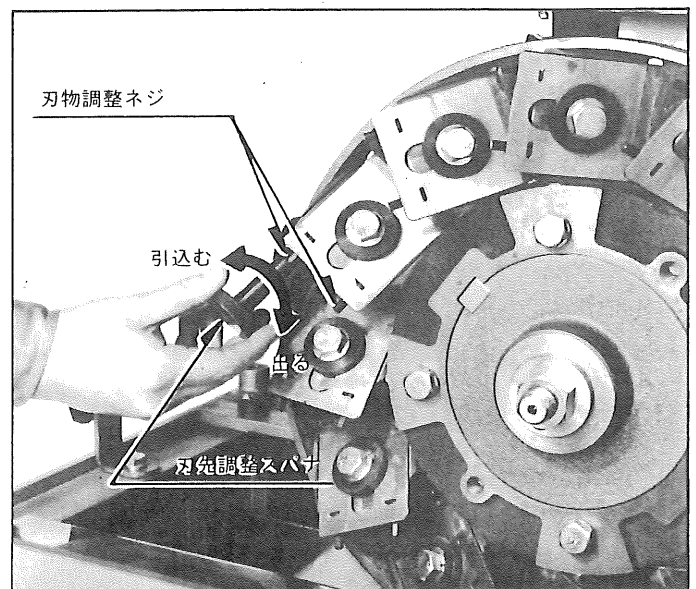
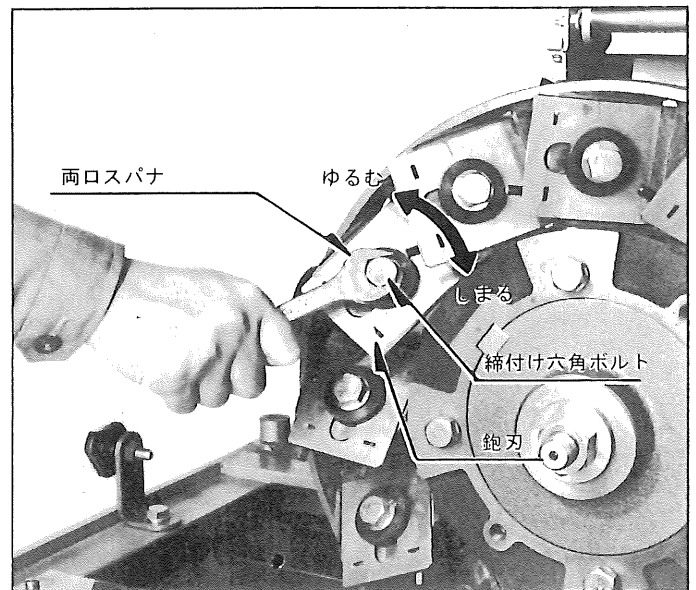
- モーターを回転させた状態で変速ノブを左へ回すと、回転数は上がり、右へ回すと回転数は下がります。目盛板に印された御希望の回転数に指針を合わせて下さい。
- 円盤回転数は、目盛板の三角印（赤印）間にて御使用下さい。



各部調整方法

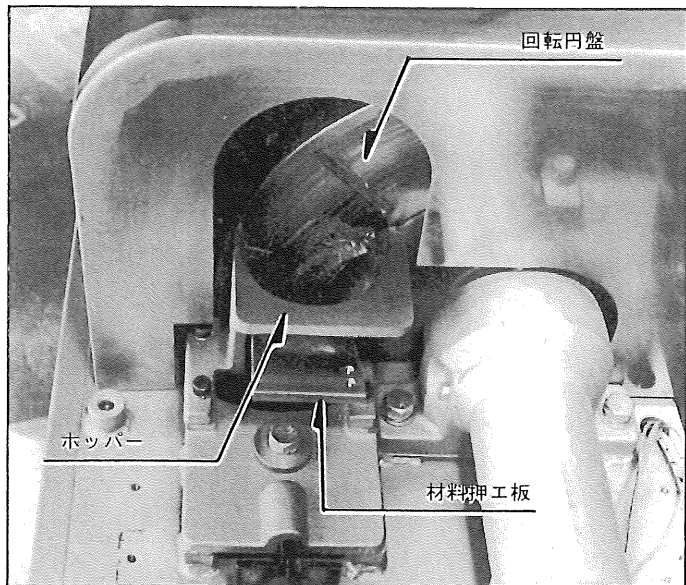
A. 刃先調整

- (1) 刃先調整を行なう場合刃先を円盤面にほぼ等しくセットし、締付け六角ボルトを附属の両口スパナでいっばいに締付けた後、約30度ゆるめて下さい。
- (2) 次に刃物調整ネジの四角部に刃先調整スパナを差し込み、刃物調整ネジ2本を交互に調整します。
- (3) 同じ要領で12本の鉋刃を調整して下さい。

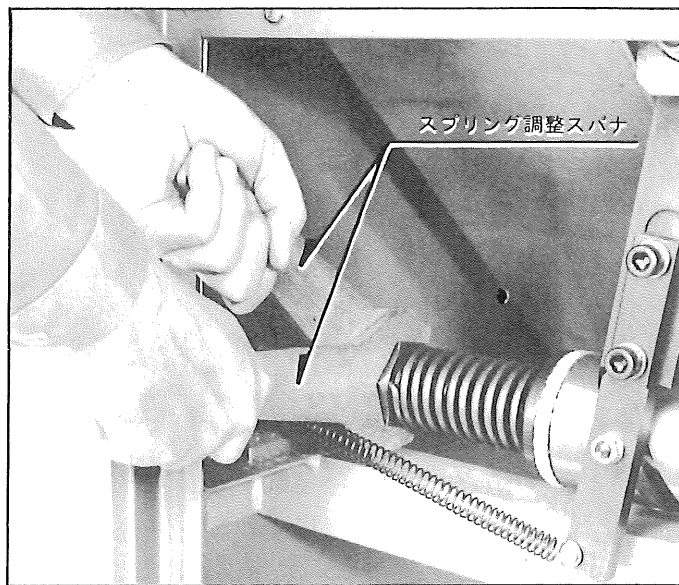


B. 材料押え圧調整

●ホッパーの中へ投入した材料は、材料押エ板により圧力が掛かります。



●圧力調整する場合、操作盤側のカバーを開け、附属のスプリング調整スパナで調整ナット①、②を調整して下さい。



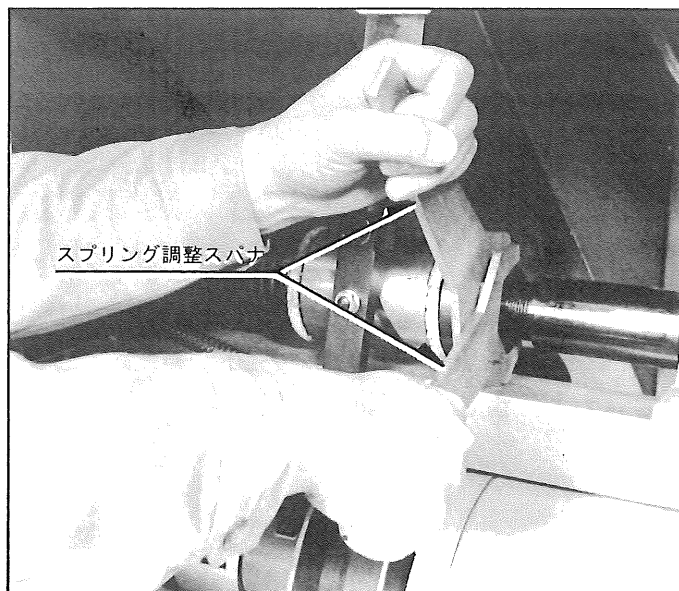
(ご注意)

カム面、コロの軸受部には時々注油を行なって下さい。この時向って右側のアス

ベスト板には潤滑油を付けないようにして下さい。

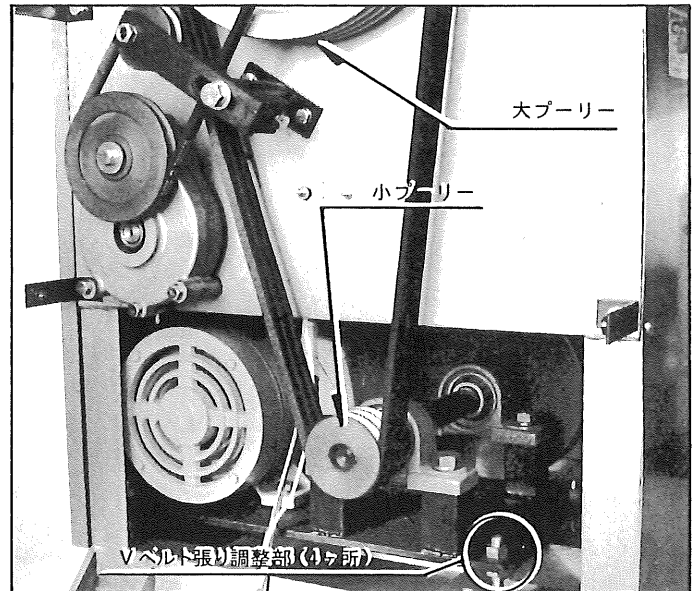
C. 回転円盤面と材料押エ板の最少すきま調整

●回転円盤面と材料押エ板の最少すきま調整は操作盤側のカバーを開け、附属のスプリング調整スパナでカム位置調整ナット①、②を調整して下さい。

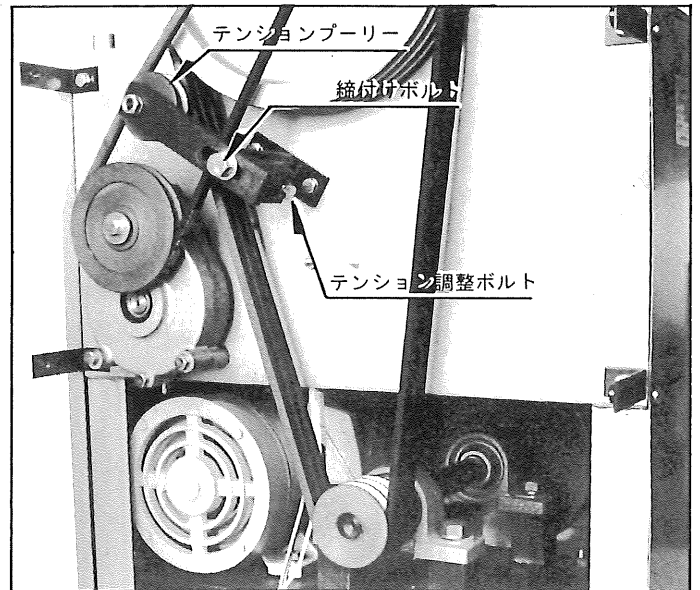


D、ベルトの張り調整

- 駆動軸と回転円盤軸を連結するVベルトの張りはモーターベースを固定している4本のボルト、ナットを調整して下さい。プーリー間の中央を軽く押して10~20mmのタワミを持たせる程度が適当です。

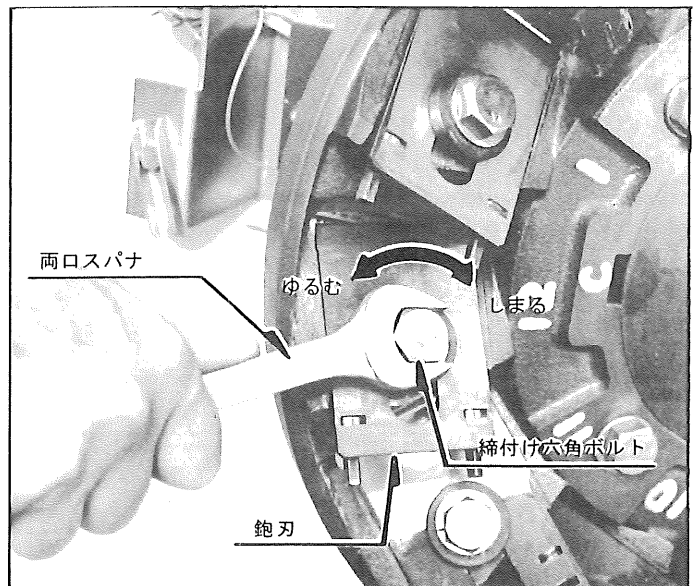


- カム軸を駆動させるVベルトの張りはテンションプレートに固定している締付けボルトをゆるめ、プーリー間の中央を軽く押して、約10mmのタワミを持たせる程度にテンション調整ボルトで調整を行なった後、締付けボルトで強く締付けて下さい。

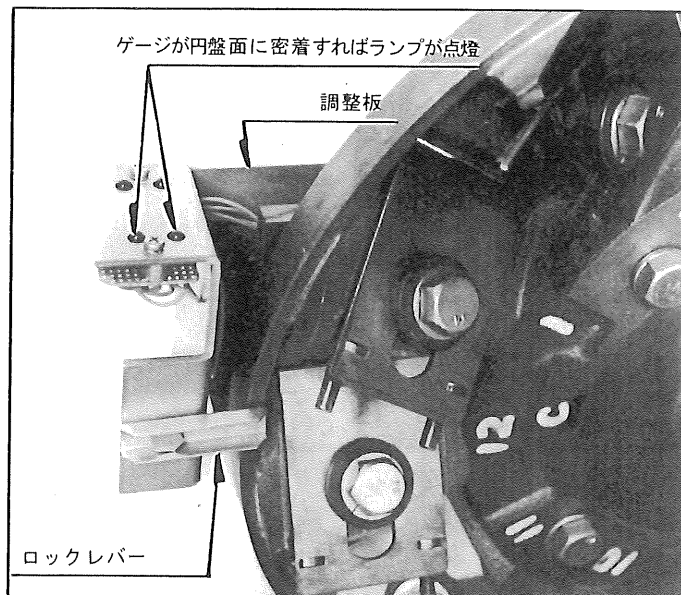


● 刃先調整治具の取扱い (特別附属品)

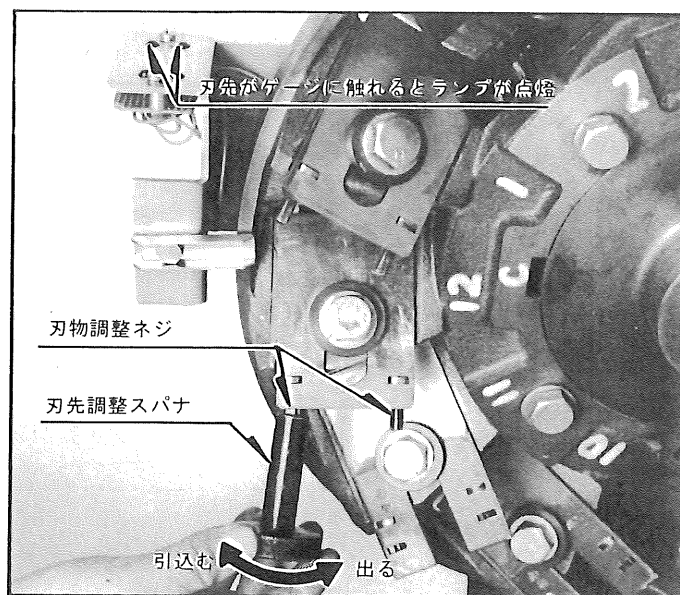
- 電気検知方式により刃先調整時間を短縮し、正確な調整が出来ます。
- (1) 研磨された刃先を定盤面より若干引込めた程度にセットし、締付け六角ボルトを附属の両口スパナでいっぱい締付けた後、約30度ゆるめて下さい。



- (2) ロックピンで回転円盤を固定した後、調整板を回転円盤面に押し付け、ロックレバーで調整板をロックします。この時、4ケのランプの内2ケが点燈することを確認して下さい。ゲージが円盤面に密着していることを示します。



- (3) 次に刃物調整ネジの四角部に刃先調整スパナを差し込み、刃物調整ネジ2本を交互に調整し、残り2ケのランプが点燈するまで調整して下さい。この時減スレスレに調整し、かろうじてランプが点燈する程度が最良です。

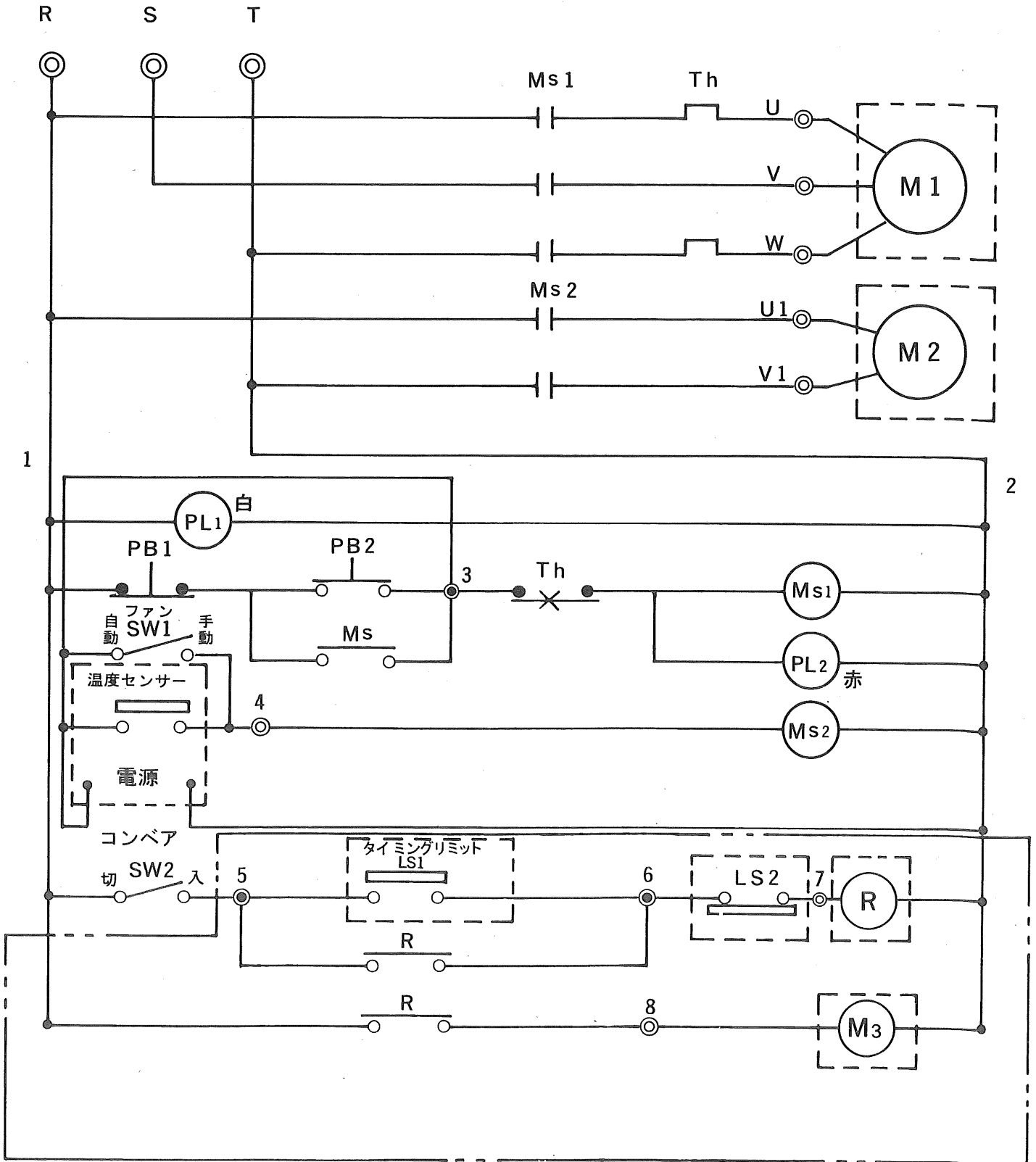


- (4) ロックピンを引いて回転円盤の固定を解除した後、ロックレバーを回転させ元の位置に戻します。調整板をロックした状態で回転円盤を回しますと調整板の治具面を鉋刃で傷を付け、精度が狂うことがありますので、十分注意願います。

(ご注意)

電流の導通を良くする為、調整前に回転円盤面をきれいにふいて下さい。

●配線図






▭ 枠は材料自動供給装置（特別附属品）

▭ 枠は盤外品を表わす

記 号	部 品 名 称	備 考
P B 2	押釦スイッチ	A B S 110 (和泉)
P B 1	押釦スイッチ	A B S 100 (和泉)
L S 2	リミットスイッチ	
L S 1	リミットスイッチ	
T S	温度センサー	E U H - I T 539
P L 2	パイロットランプ (赤)	U P Q S 326 (W) (和泉)
P L 1	パイロットランプ (白)	U P Q S 326 (W) (和泉)
R	リレー	A P 3125
S W 2	セレクトスイッチ	A S S 310 (和泉)
S W 1	セレクトスイッチ	" "
M S 2	継電器	A D 1175 松下電工
M S 1	電磁開閉器	F C 15 4 a 2-2KW "
M 0	コンベア用電動器	6 I H 6 G 4 P 6 W 200V · 6 G H 150 M
M 2	送風機	M B 10 Z - D 200 V
M 1	主電動機	2.2kW × 4 P × 200/220 V 防滴保護

検査合格証

- この製品は、一貫した品質管理の基に組立てられ、厳密な検査に合格した製品です。

電気試験	機械検査	部品・包装
		

部品ご入用、故障の場合、その他取扱い
上ご不明の点があった場合にはご遠慮な
く全国各地のリョービ東和各営業所にお
問い合わせ下さい。

※改良のため製品仕様が変わる事があります。

発売元



RYOBI

リョービ東和 株式
会社

〒464 名古屋市千種区春岡通り7の49
電話(052)761-5111

製造元



RYOBI

リョービ 株式
会社

〒726 広島県府中市目崎町762
電話(0847)41-4111