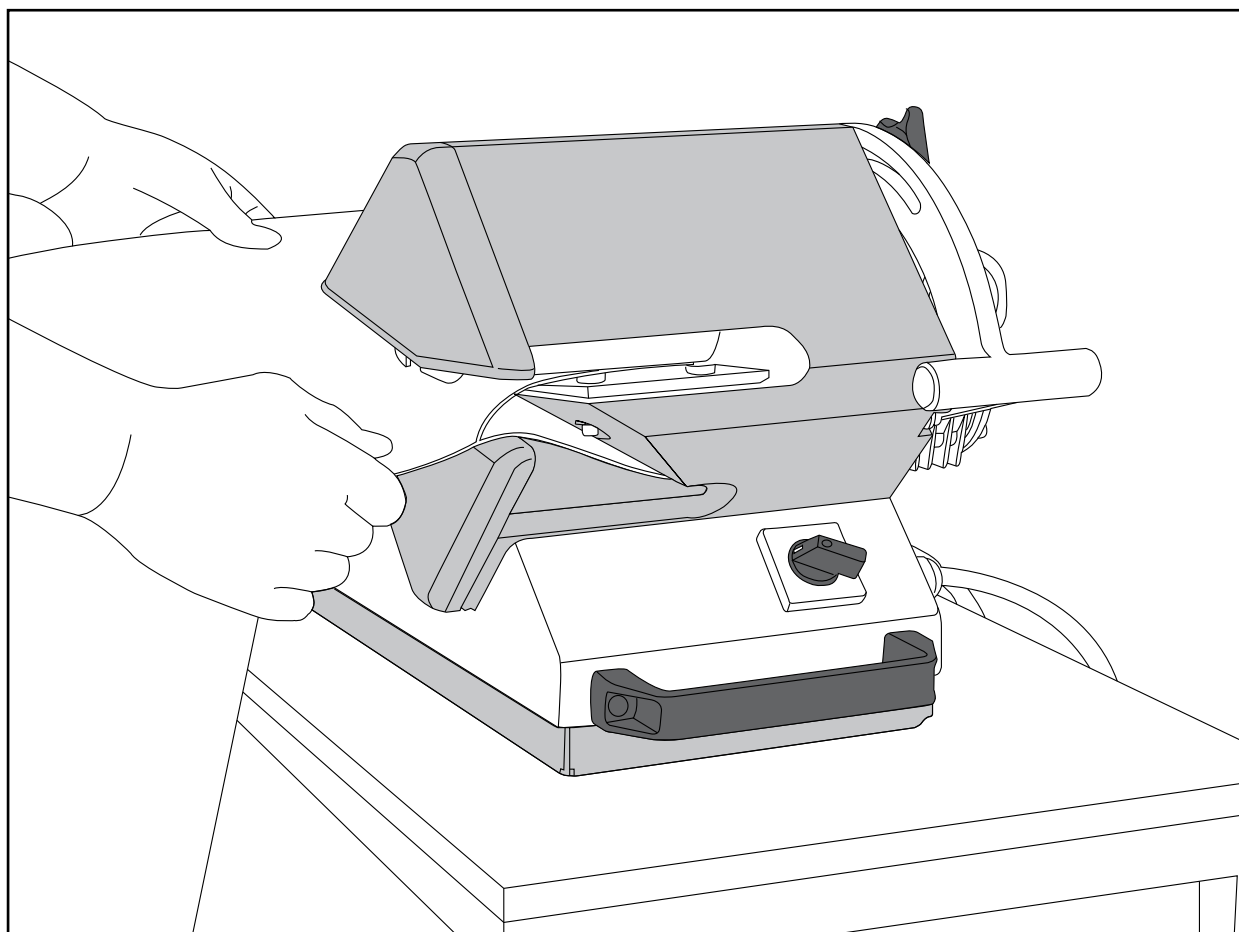


# プライセパレータ PLY 130 WB + ワークショッップカート (オプション) 安全・操作マニュアル

## コンベヤベルトのプライセパレートシステム



### 警告

本製品の使用方法を誤ったり安全対策を怠ると、重大な身体損傷につながる可能性があります。本マニュアルをよくお読みになり、製品の機能と安全性に関する情報を正しく理解した上でご使用ください。その他のユーザーや所有者が製品を使用する際に参照できるように、本マニュアルを安全な場所に保管してください。



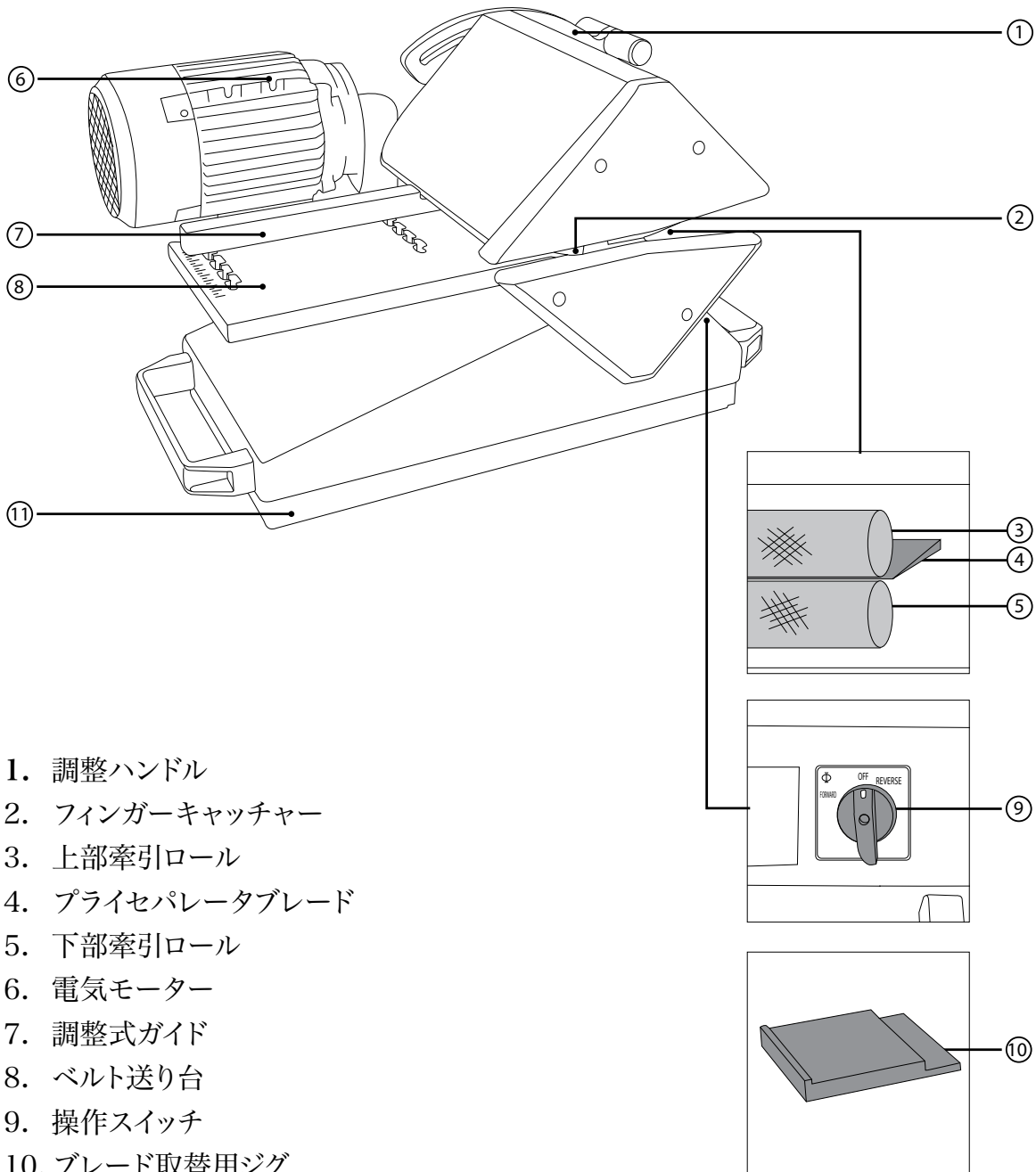
# 目次

Ply 130™ の主な構成 .....	4
Ply Cart™ の主な構成 .....	5
説明 .....	6
製品仕様 .....	6
一般的な安全規則 .....	7
旧モデルのトレイ交換 .....	11
作業台の取り付け .....	13
カートの取り付け .....	15
ダブルフィンガージョイント加工に向けたセパレート作業 .....	19
メンテナンス: プライセパレータブレードの交換 .....	23
ロールおよびブレードの間隔調整 .....	29

**免責条項** Ply 130 プライセパレータは各種ベルトを用いた試験に合格していますが、必ずしも期待どおりの結果が得られるとは限りません。ベルトの加工には、作業者の経験やある程度の技術水準が問われます。また、仕上がりは実践方法や材料組成、ブレードの鋭利さによっても左右されます。予期せぬ結果が得られた場合は、Flexco までご連絡ください。

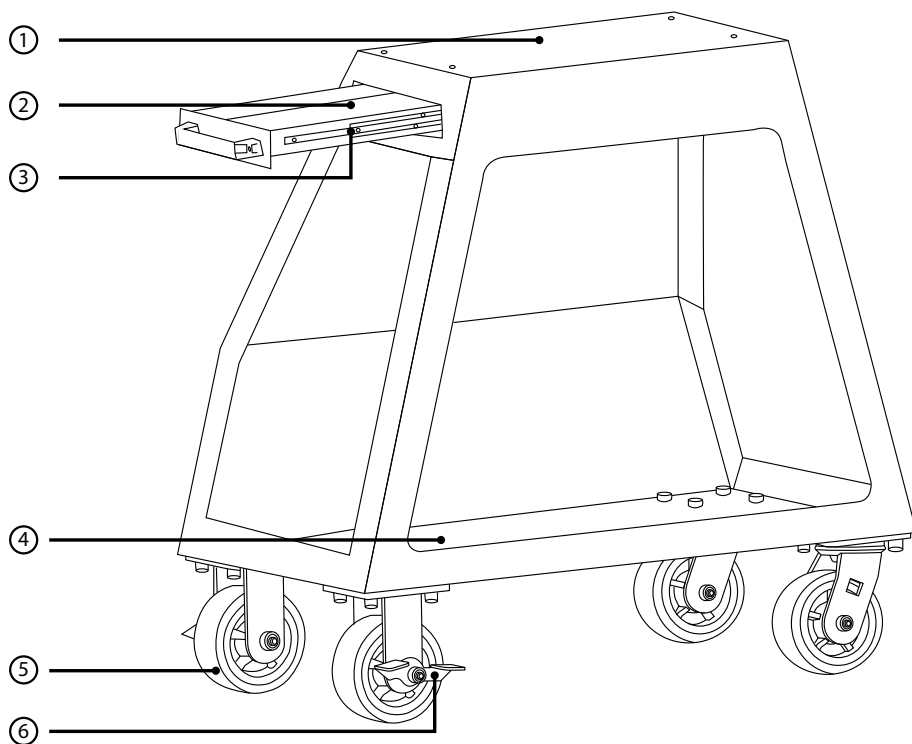


# Ply 130™ の主な構成



---

# Ply Cart™ の主な構成



1. デッキ
2. ドロワー
3. ドロワースライド
4. ハウジング
5. キャスター
6. ロック式キャスターストッパー

# 説明

Ply 130™ は、コンベヤベルトのプライスライスに使用します。ベルトをプレスでエンドレス加工する前の準備作業として、多くの場合にこのようなスライスを行う必要があります。このプライセパレータでは深さ 130 mm (5") まで一気にスライスできるため、分離が困難な薄手のベルト（ポリウレタン製ベルトなど）の処理に特に有用です。

Ply 130™ は頑丈な構造のため、薄手・厚手を問わず熱可塑性ベルトを正確にスライスできます。薄さ 0.35 mm (0.014") の部材も分離可能で、エンドレス加工で使ったベルトをフィルム状にスライスすることもできます。

また、Ply 130™ は（ダブル）フィンガー継手やステップ継手の準備にもご利用いただけます。1 回のハンドル操作で、ベルトのスライス深さを決められます。ベルトの層ごとにスライスが可能なので、1 本のベルトで 2、3 箇所スライスできます。

# 工具仕様

Ply 130™ 工具仕様		
仕様	最小値	最大値
スライス深さ	40 mm (1.5")	130 mm (5.1")
カット部より上のベルト厚	0.35 mm (0.014")	8 mm (0.3")
カット部より下のベルト厚	0.35 mm (0.014")	5 mm (0.2")
最大ベルト厚	該当せず	10 mm (0.4")
工具寸法	550 x 420 x 420 mm (22 x 17 x 17")	
工具重量	55 kg (121 lbs)	

Ply 130™ 注文情報		
注文番号	品目コード	プラグ
作業台用モデル		
PLY130WB-460V3PH60HZ	08013	プラグなし
PLY130WB-230V3PH60HZ	08046	プラグなし
PLY130WB-460V3PH60HZ-L16-20	08053	L16-20
PLY130WB-460V3PH60HZ-L16-30	08054	L16-30
PLY130WB-230V3PH60HZ-L15-20	08055	L15-20
PLY130WB-230V3PH60HZ-L15-30	08056	L15-30
PLY130WB-400V3PH50HZ	08102	プラグなし
PLY130WB-3X230-60HZ-IEC60309	08151	IEC60309
PLY130WB-460V3PH60HZ-IEC60309	08152	IEC60309
PLY130WB-230V3PH50HZ-IEC60309	08246	IEC60309
PLY130WB-200V3PH60HZ	08457	プラグなし
PLY130WB-200V3PH60HZ-N18-20	08462	N18-20
PLY130WB-200V3PH50HZ	08527	プラグなし
PLY130WB-200V3PH50HZ-N18-20	08528	N18-20
PLY130WB-460V3PH50HZ	08613	プラグなし
カート搭載モデル		
PLY130-CART	08100	プラグなし
交換用部品		
PLY130-BLADE	08490	該当せず
PLY-JG ジグのみ	08015	該当せず

# 一般的な安全規則 -要保管-

## 警告表示:

「危険」: 回避しないと死亡または重傷を招く差し迫った危険な状況を指します。この用語の使用は極限状況に限られます。

「警告」: 回避しないと死亡または重傷を招く可能性がある潜在的危険性を指します。

「注意」: 回避しないと軽症または中程度の傷害を招く可能性がある潜在的危険性を指します。この用語は危険な行為に対する警告にも使用されます。

## 安全シンボル



世界共通のこのシンボルマークは、具体的な安全事項を特定し、注意を促す目的で使用されています。

## 安全情報

重大な人的傷害や器物破損を避けるため、以下の注意事項をよくお読みになり、本製品の取扱いについて十分ご理解ください。

### 1. 作業場所

#### ⚠️ 注意

作業場は常に整理整頓し、十分な照明を確保してください。作業台が散らかっていたり、周囲が薄暗いと事故につながる可能性があります。

#### ⚠️ 危険

電動工具は火花を発生し、粉塵や蒸気に発火する恐れがあります。可燃性の液体や気体、粉塵のある場所など、爆発性環境での電動工具の使用はお控えください。

#### ⚠️ 注意

電動工具の操作中は、周囲に人が近付かないよう注意してください（見物人、子供、訪問者など）。注意散漫は事故につながります。

#### ⚠️ 警告

工具ユニットが完全に停止するまでその場を離れないでください。

#### ⚠️ 警告

使用していない工具は、子供や部外者が近づけない場所に保管してください。訓練を受けていない人物にとってこれらの工具は危険です。

### 2. 電気保安

#### ⚠️ 危険

本プライセパレータは単体の絶縁工具で、複数の接地電源コードと接地電源装置を必要とします。配線については、正規の電気設備業者に依頼してください。

#### ⚠️ 警告

パイプやラジエーター、オーブンレンジ/コンロ、冷蔵庫などの接地物は静電気を発生しやすいため、これらの物体に接触しないよう注意してください。

### ⚠ 警告

内部に水が入ると電気ショックや故障のリスクが増すため、電気工具を雨にさらしたり、湿潤環境に保管しないでください。

### ⚠ 危険

コードを乱暴に扱わないでください。コードを持って工具をぶら下げたり、コンセントから抜く際に引っ張らないでください。熱源、オイル、鋭利な端、可動部の近くにコードを近づけてはなりません。感電のリスクが増すため、破損したコードは直ちに交換してください。

### ⚠ 警告

本工具は屋内専用です。屋外では使用しないでください。

### ⚠ 警告

電源の切り替えができない場合、工具を使用しないでください。スイッチ制御不能の工具は危険を伴うため、修理が必要です。

## 3. 人的安全

### ⚠ 警告

電動工具を操作する際は常に注意を払い、常識的な行動を心がけてください。疲労時および薬物、アルコール、医薬品の影響下で工具を使用してはなりません。電動工具の使用中は、一瞬の不注意が人的傷害につながる可能性があります。

### ⚠ 警告

適切な衣服を着用してください。布に余裕のある衣服やアクセサリ、長い髪は可動部に引っかかる可能性があるため、体型に合わない服やアクセサリの着用を避け、髪はまとめる必要があります。また、可動部に服の一部や手袋、髪を近づけないよう注意してください。

### ⚠ 警告

不意の起動を防ぐため、電源がオフになっていることを確認してからコンセントに差し込んでください。指がスイッチに触れた状態で工具を持ち運んだり、電源をオンにしたまま工具をコンセントに差し込むと事故につながる可能性があります。

### ⚠ 警告

工具の操作中は無理に身体を伸ばさないでください。不測の事態が生じた際に適切に対処できるよう、バランスの取れた正しい姿勢で操作することが重要です。

### ⚠ 注意

安全装具を着用してください。保護眼鏡を常に着用し、必要に応じて防塵マスクや安全靴、耳栓などを使用してください。

### ⚠ 警告

安全装置を改造したり、取り外してはなりません。

### ⚠ 警告

ロールやブレードといった可動部や鋭利な部品に手指を近づけないよう注意してください。

### ⚠ 警告

移動時以外はストッパーでキャスターを固定してください。

## 4. 工具の使用と取扱い

### ⚠ 警告

プライセパレータは常に水平な硬い床面上で使用してください。スライス処理は、両手でベルト部材を押さえた状態で行う必要があります。



**⚠ 注意**

ベルト部材が詰まったり引っかかった場合は無理に作業を進めず、部材の送入を中止してください。引っかかった部材は、作動方向を逆転させると取り外せます。

**⚠ 警告**

電源の切り替えができない場合、工具を使用しないでください。スイッチ制御不能の工具は危険を伴うため、修理が必要です。

**⚠ 警告**

不意の起動を防ぐため、工具を調整したり付属品を交換する際、ならびに工具の保管や移動時は、電源コードをコンセントから抜いてから行ってください。

**⚠ 警告**

使用していない工具は、子供や部外者が近づけない場所に保管してください。訓練を受けていない人物にとってこれらの工具は危険です。

**⚠ 注意**

本プライセパレータを熱可塑性ベルト部材以外の物のスライスに使用してはなりません。スライス可能な厚さは 10 mm までです。

**⚠ 注意**

可動部のずれや固着、部品の破損など、工具の動作に影響を及ぼす可能性のある不具合がないか点検してください。事故の多くは工具のメンテナンス不足が原因です。不具合がある場合は、必ず修理してから使用してください。

**⚠ 警告**

フットペダルを使用しない間は、所定の場所に格納してください。

**⚠ 警告**

移動する際は、コンセントから抜いた電源コードを所定のフックに巻きつけてください。

5. 修理点検とメンテナンス

**⚠ 警告**

修理点検は正規の修理工が行わなければなりません。無資格者による修理点検やメンテナンスは、怪我のリスクにつながります。

**⚠ 注意**

部品を交換する際は、必ず指定の純正品を使用してください。不正部品を使用したり、メンテナンス指示書に従わなかった場合、感電や怪我につながる可能性があります。

**⚠ 危険**

ハウジングが破損していたり、完全に閉じていない時は電動工具を使用しないでください。このような場合、電気ショックを招く恐れがあります。ハウジングを修理するまで、あるいはハウジングが完全に閉じるまで工具を使用してはなりません。

**⚠ 注意**

ガソリンやシンナー、ベンジン、四塩化炭素、アルコールなどの溶剤は、プラスチック製部品に損傷を与えたり亀裂を生じさせる可能性があります。プラスチック製部品の洗浄にはこれらの溶剤ではなく、石けん水を含ませた柔らかな布でやさしく拭き、十分に乾燥させてください。

**⚠ 警告**

欠陥のある/動作に異常のある工具は絶対に使用してはなりません。正常でない動作や異音など、欠陥が疑われる場合は工具の使用を直ちに中止し、修理を手配してください。

**⚠ 注意**

適切なメンテナンスで工具を維持してください。ブレードを鋭利かつ清潔な状態に保つことで、部材の引っかかりやクラッタを防止でき、制御もしやすくなります。

## 6. プライカッターの安全性

### ⚠ 警告

部材送入口付近に電源コードを近付けないでください。

### ⚠ 警告

工具を操作する際は電気モーターの反対側、部材送入方向に対し垂直に立ってください。

### ⚠ 警告

給送ロールやスライス部分に手を近づけてはなりません。部材の誘導は、必ずこれらのエリアから 10 cm (3.94") 以上離れた場所で行ってください。

### ⚠ 注意

切れ味が悪くなったり、損傷したブレード/ナイフは使用しないでください。

## 7. PLY CART の安全性

### ⚠ 警告

Ply Cart にキャスターを取り付けてから Ply 130 WB の設置を開始してください。

### ⚠ 警告

Ply 130 WB の設置中にカートが動かないよう、キャスターをロックしてから作業を開始してください。

### ⚠ 警告

Ply Cart への Ply 130 WB の設置には 2 名の人員を要します。付属の取り付けボルトを使用し、Ply 130WB を Ply Cart にしっかりと固定してください。

### ⚠ 警告

駆動機械で Ply Cart を押ししたり、牽引しないでください。

### ⚠ 警告

カートを移動する際は昇降や床上の障害物を避け、固定キャスターの方向に逆らわないように押してください。カートを手前に引いたり、水平方向にスライドさせてはなりません。

### ⚠ 警告

カートを移動する際は、Ply 130 WB の電源コードがコンセントから抜かれており、所定の位置に収納されていることを確認してください。

### ⚠ 警告

Ply Cart は Ply 130 WB 専用です。その他の物に使用しないでください。

## 8. ブレードの交換

### ⚠ 注意

ベルトが完全に分割される可能性があるため、ブレードは研ぎ直さないでください。

### ⚠ 警告

ブレードの交換は、必ず切創防止手袋と保護眼鏡を装着してから行ってください。ブレードは非常に鋭利なため、取扱いには細心の注意が必要です。

### ⚠ 警告

ブレードの交換を始める前に、マニュアルの手順をすべて実行してください。

### ⚠ 警告

プライセパレータのブレードの取扱いは、訓練を受けた正規技術者が行ってください。

### ⚠ 警告

ブレード/ナイフの交換後は、スプリッターをテストし安全性を確認してください。

### ⚠ 警告

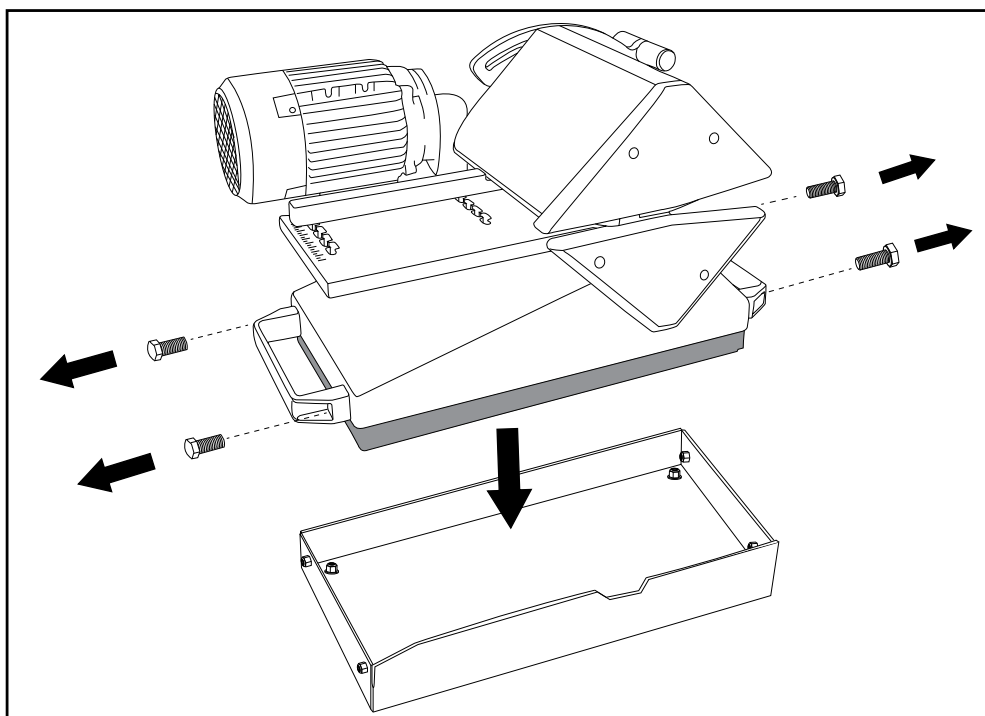
予備のブレードは安全に保管してください。

## 旧モデルのトレイ交換



Ply 130 WB 旧モデルを Ply 130 Cart (品目コード 08100) に取り付ける場合は、旧モデルのプライトレイを新型 Ply 130 用のレトロフィットトレイ (品目コード 08233) に付け替える必要があります。

A1



Ply 130 のトレイを交換するには、まず留め具を外してハンドルを本体から取り外します。既存のトレイを取り外したら、新しいトレイ (品目コード 08233) を上図の要領で正しい方向に配置し、再びハンドルを取り付けます。

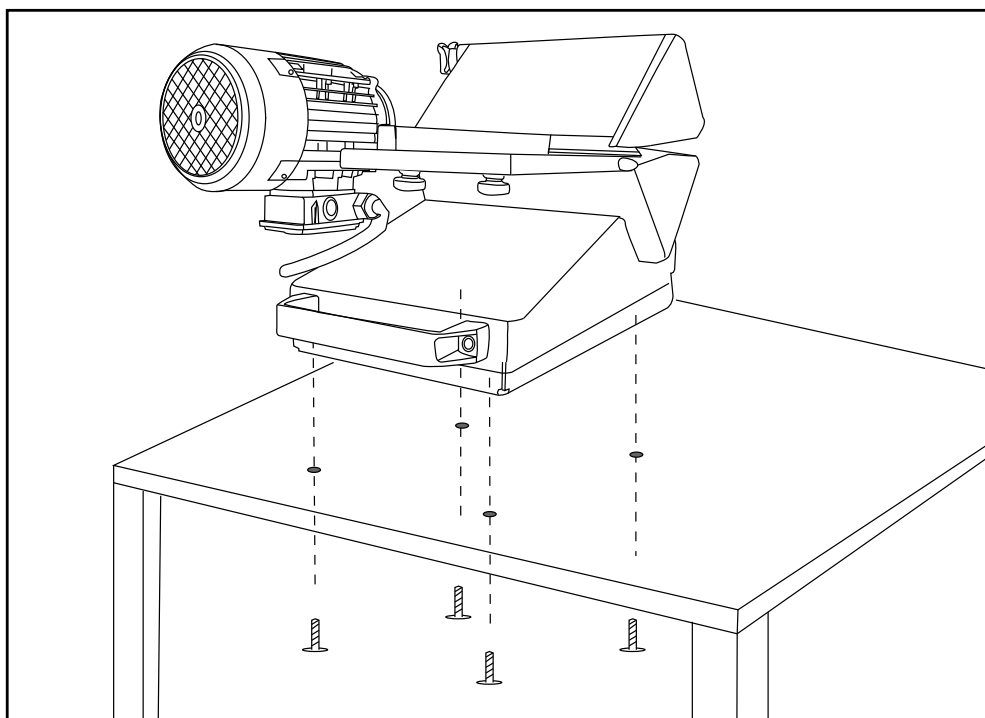


## 作業台の取り付け



安全上の理由から、作業台付きのプライセパレータは安定した水平な台に取り付ける必要があります (A1)。

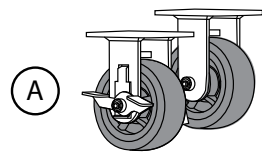
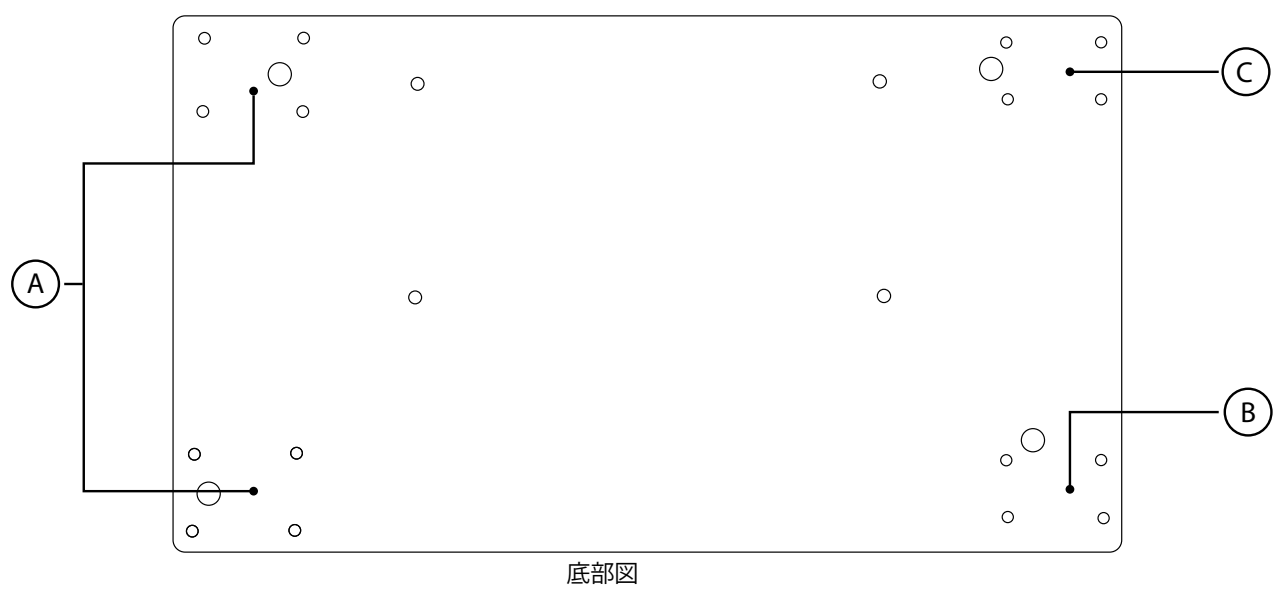
B1



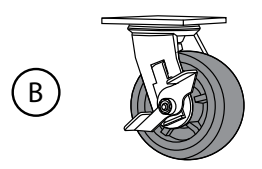
4つのボルトを機械底部の穴に固定します。



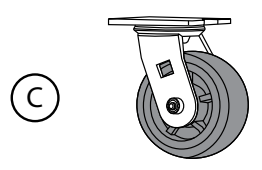
# カートの取り付け



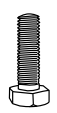
2x    ストッパー付き固定キャスター



1x    ストッパー付き自在キャスター



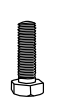
1x    自在キャスター



16x    ボルト M10x25



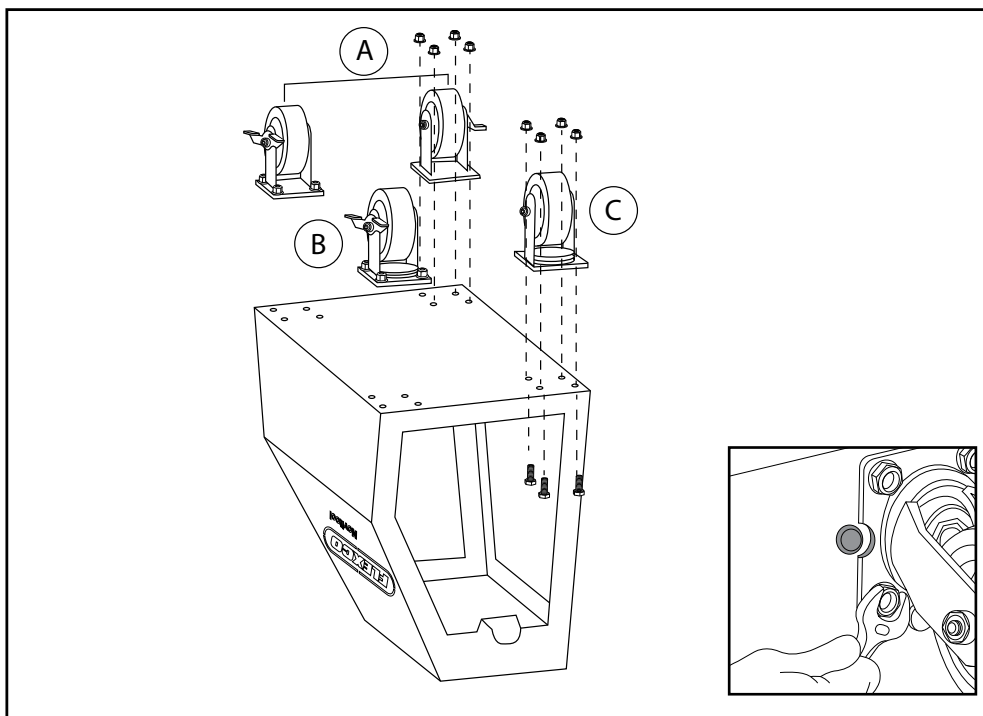
16x    M10 ナイロックフランジナット



4x    ボルト M8x20

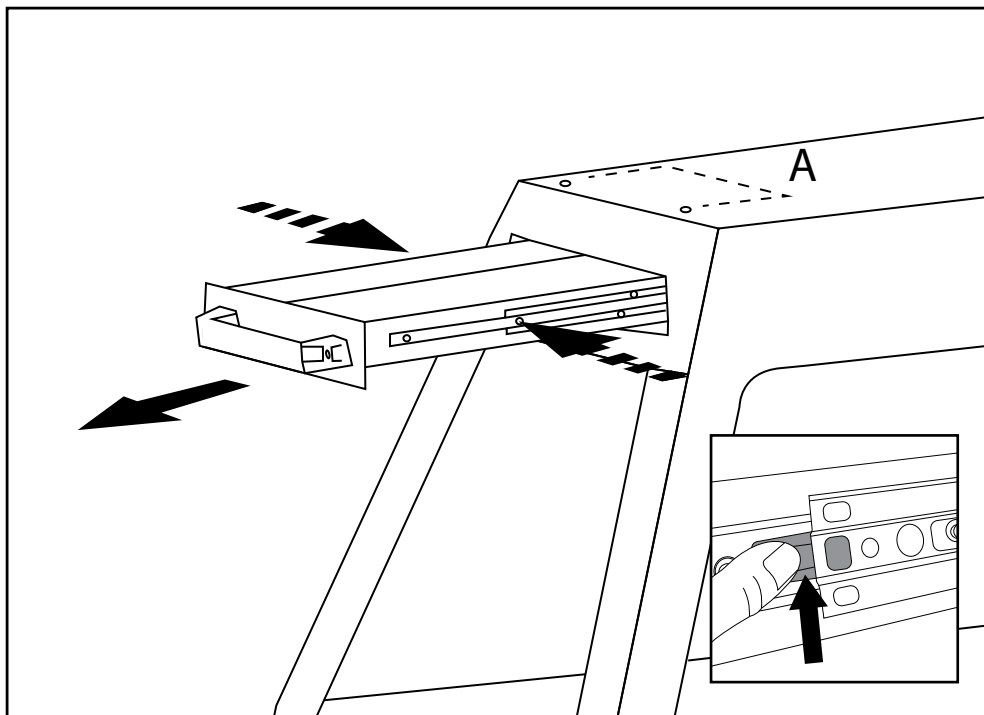
## カートの取り付け

C1



キャスターを取り付けます。取り付け位置とキャスターの種類については、15ページの図を参照してください。

C2

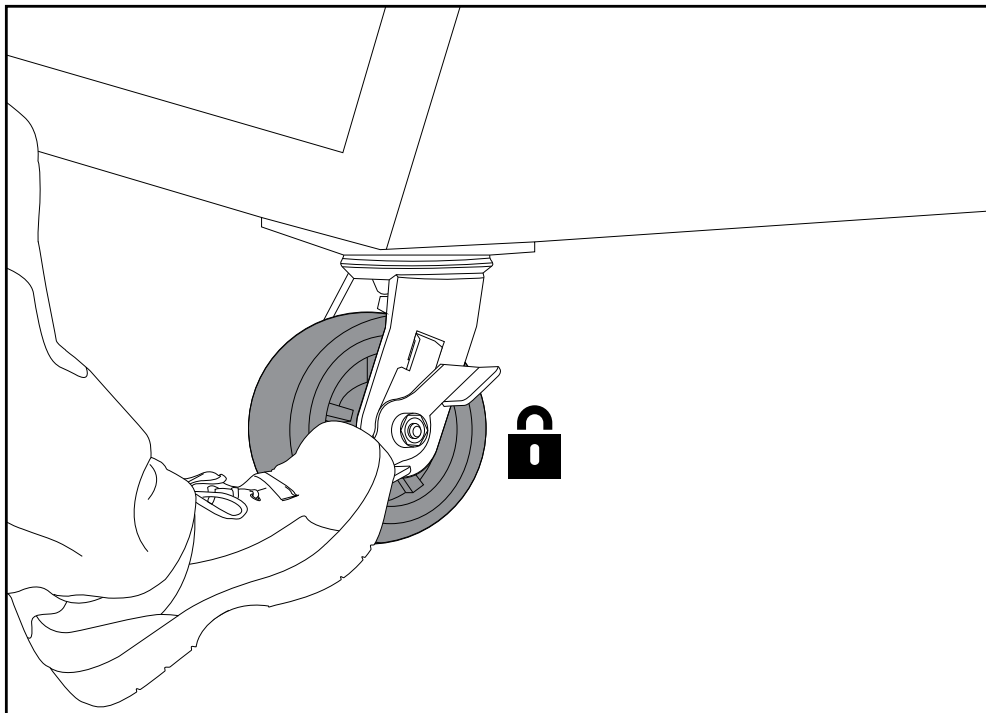


Ply 130WB 取り付け用ボルトを穴 (A) に通すには、ドロワーの両側に付いているラッチを押してドロワーを取り外します。



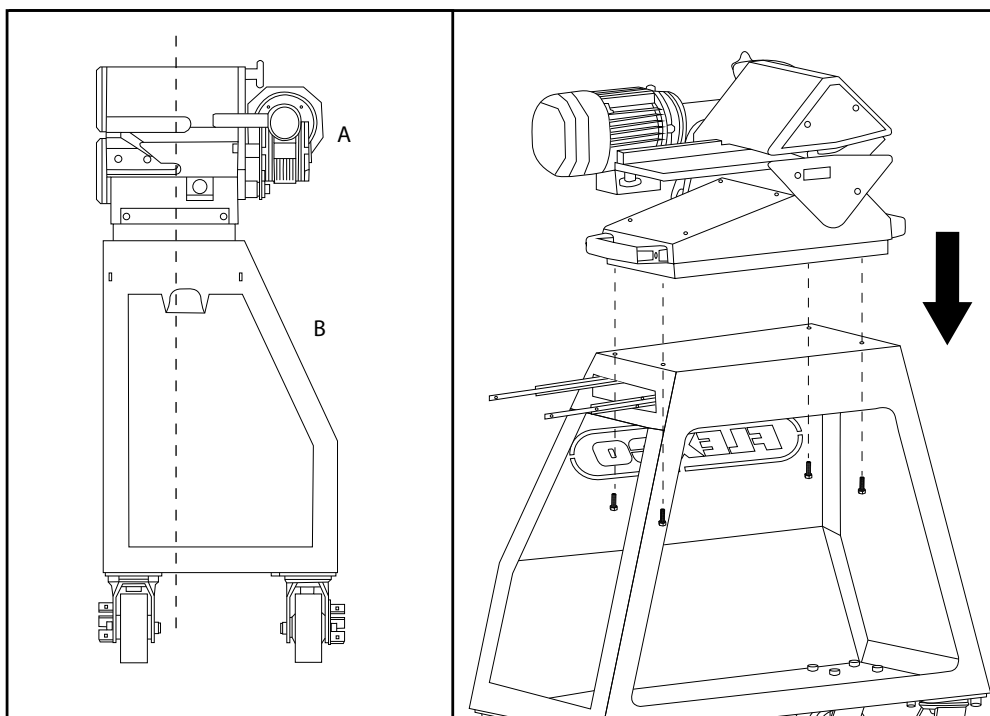
## カートの取り付け

C3



Ply 130 を設置する前にキャスターをロックしてカートを固定しておきます。

C4

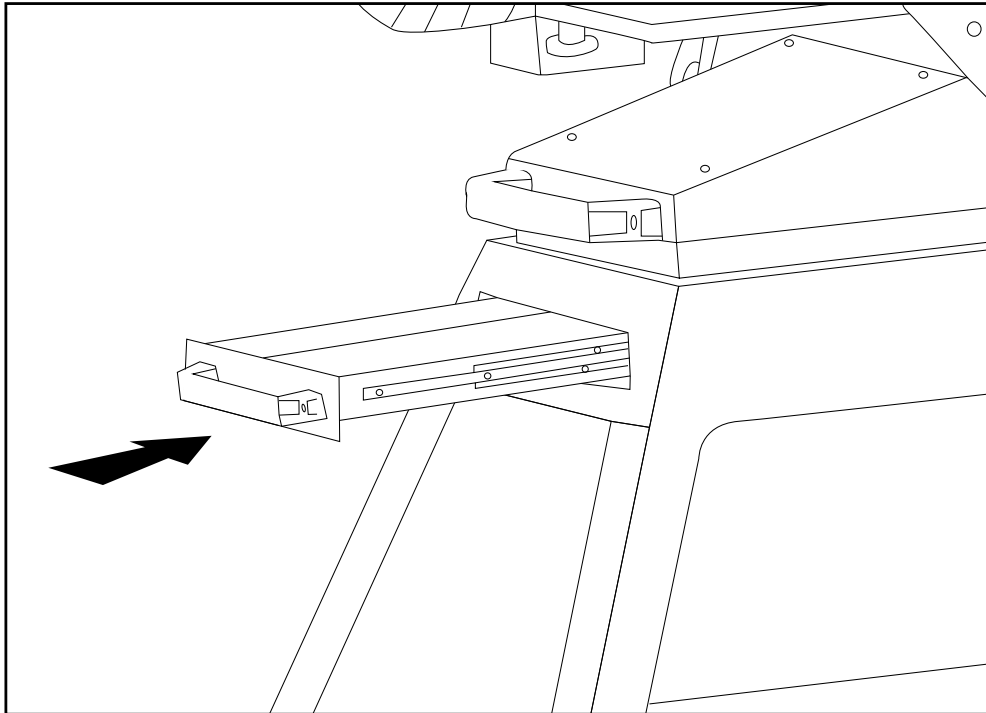


モーター (A) がロゴ側 (B) に来るように Ply 130 をカートの中央に載せ、カートに取り付けます。カートの鍵形状部分がプライトレイに合っていることを確認します。M8x20 ボルト (Ply 130 用カートの付属品) をしっかりと締めます。

**FLEXCO**

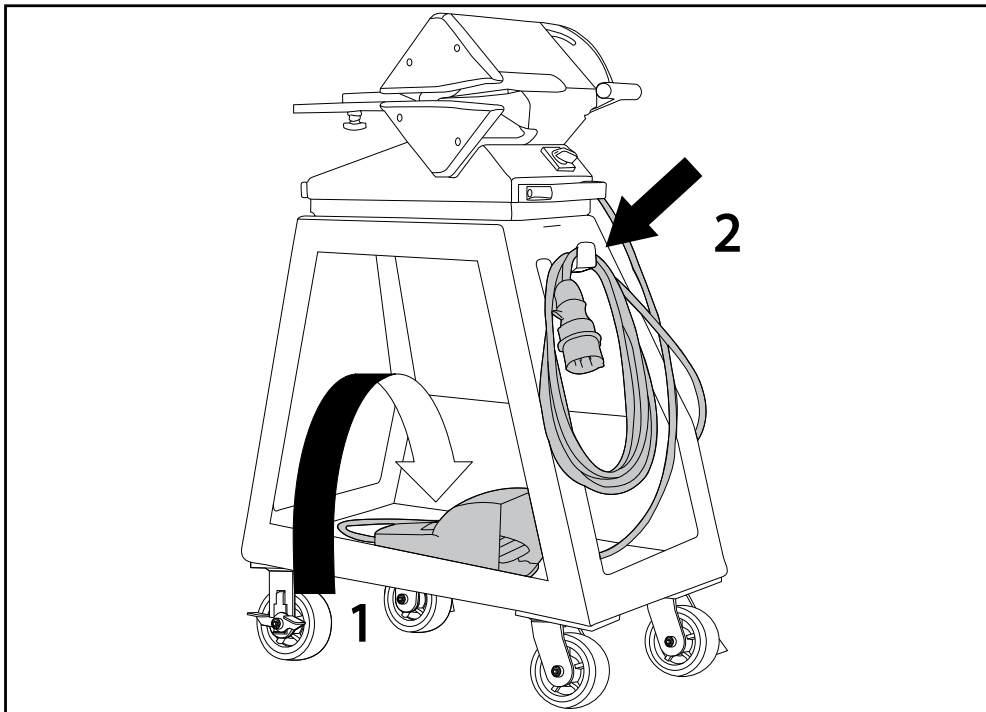
## カートの取り付け

C5



ドロワーを奥まで押してカート本体に収めます。

C6



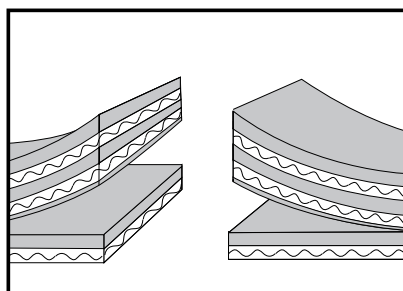
カートを移動するには、フットペダルをカート内に収納し (1)、電源コードを所定のフックに巻き付けます (2)。

# ダブルフィンガージョイント加工 に向けたセパレート作業



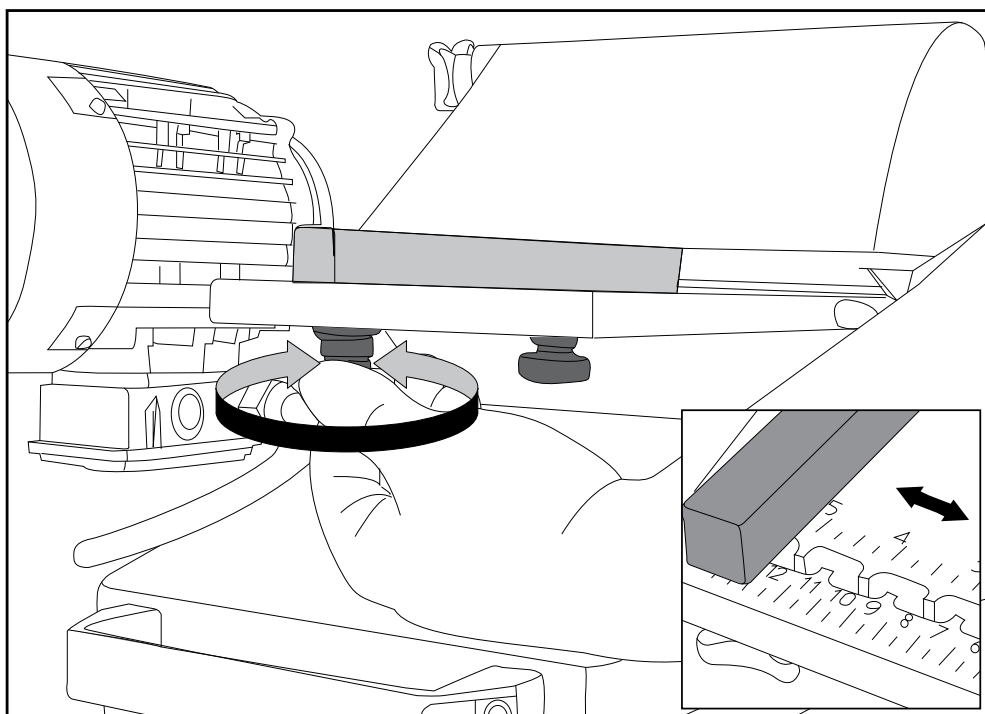
分離を開始する前に以下の点を確認してください。

- Ply 130 が正しく取り付けられている (B～C)
- 3つのキャスターがロックされている (Ply 130 を Ply Cart に搭載して使用する場合)



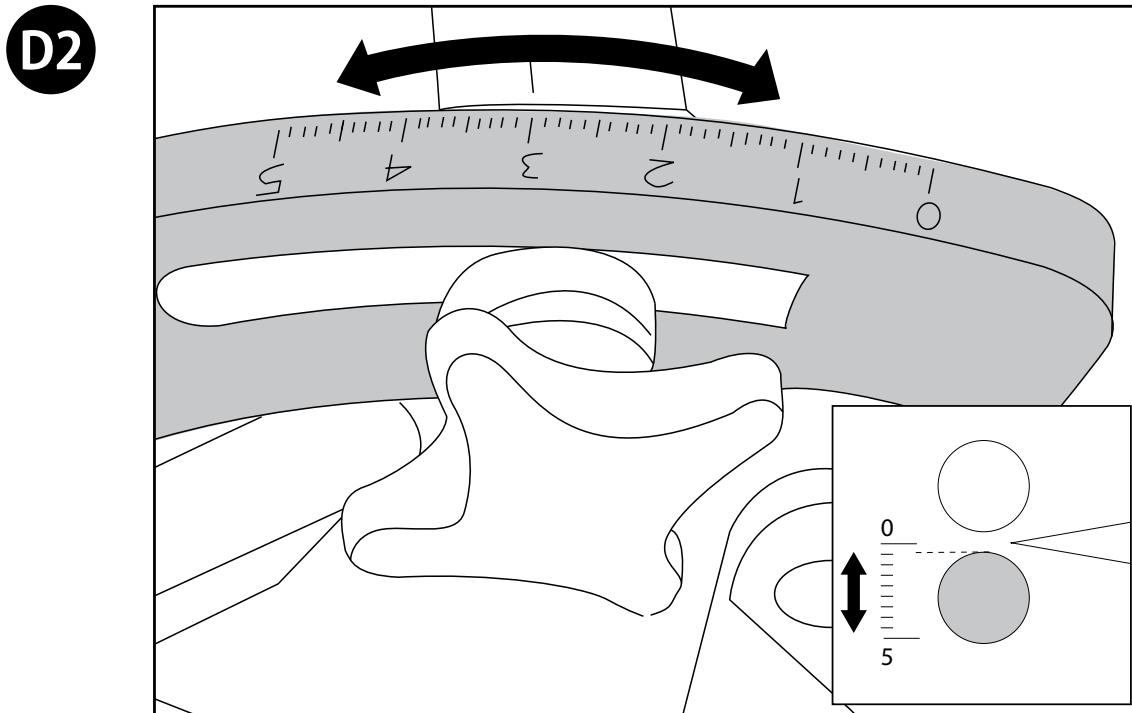
ダブルフィンガーエンドレス加工を行う際には、あらかじめ部材のプライをセパレートしておく必要があります。セパレート位置は材質やプライ数、スライスのタイプによって異なるため、作業者の裁量で判断してください。

ステップ継手とフィンガー継手は、セパレート後にフィンガーパンチングを使って加工します。



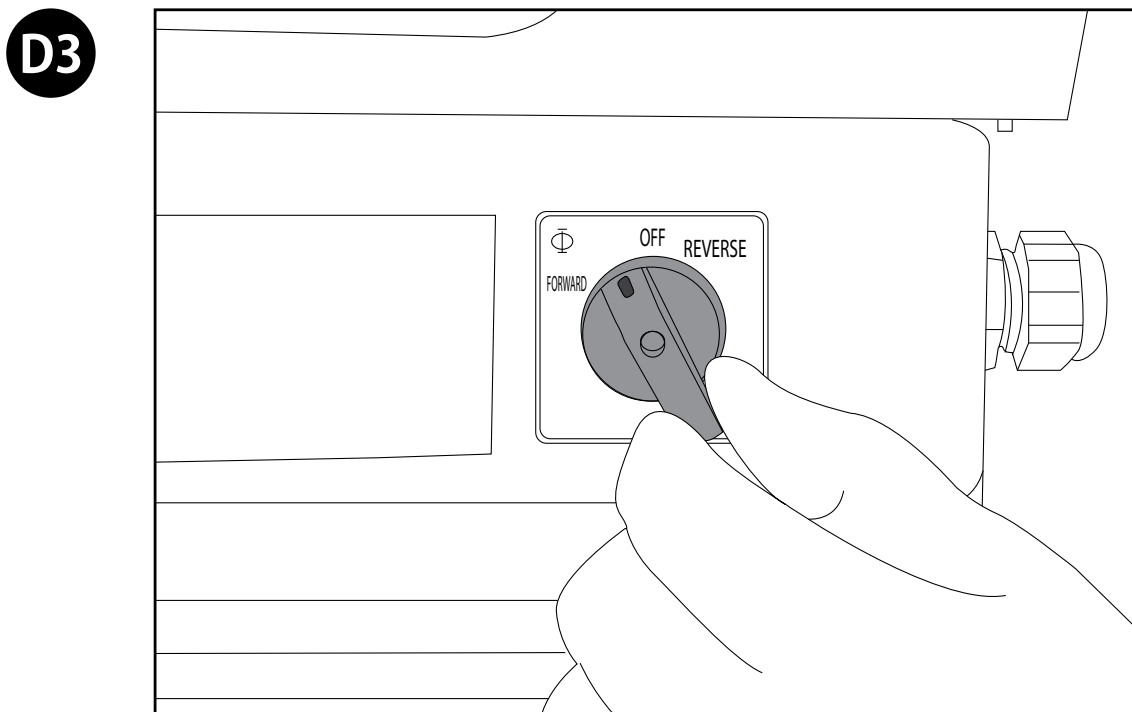
サイドガイドを取り外し、スライスの深さを適切な値に設定します。調節は 5 mm 単位で行います。完了したらガイドをロックしてください。

## ダブルフィンガージョイント加工に向けたセパレート作業



下部牽引ロールに付いている調整ハンドルを使用し、分離する位置 (厚さ) を設定します。

注記: 目盛りはあくまでも参考値で、実際の線寸法ではありません。

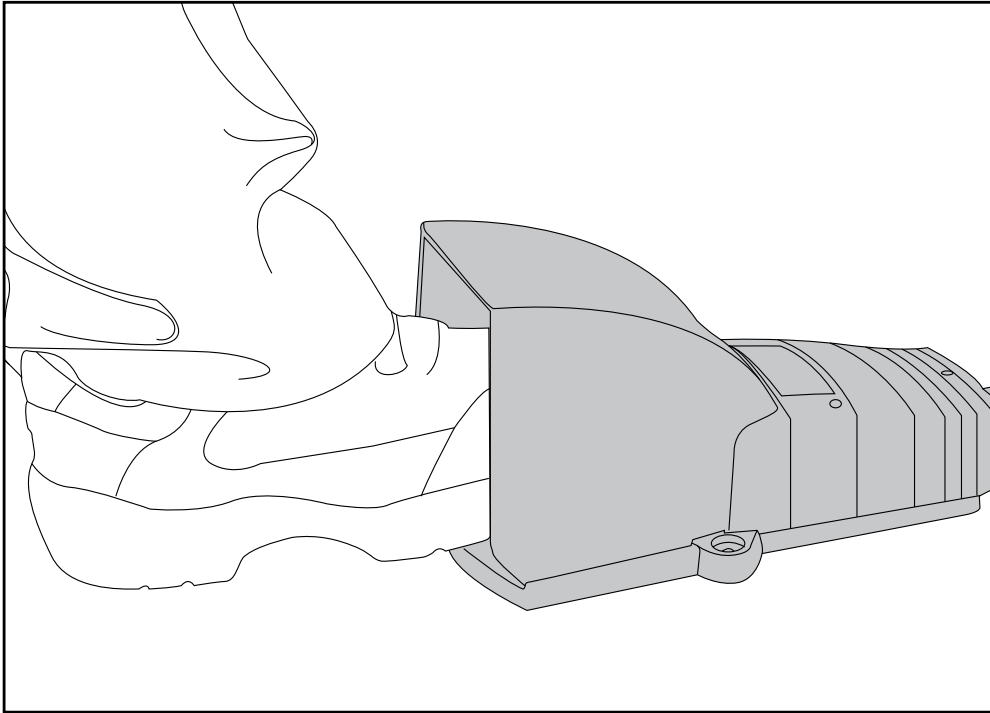


スイッチのダイヤルを「FORWARD」に合わせます。

注意: 「REVERSE」にすると、牽引ロールの電源が直ちにオンになります。

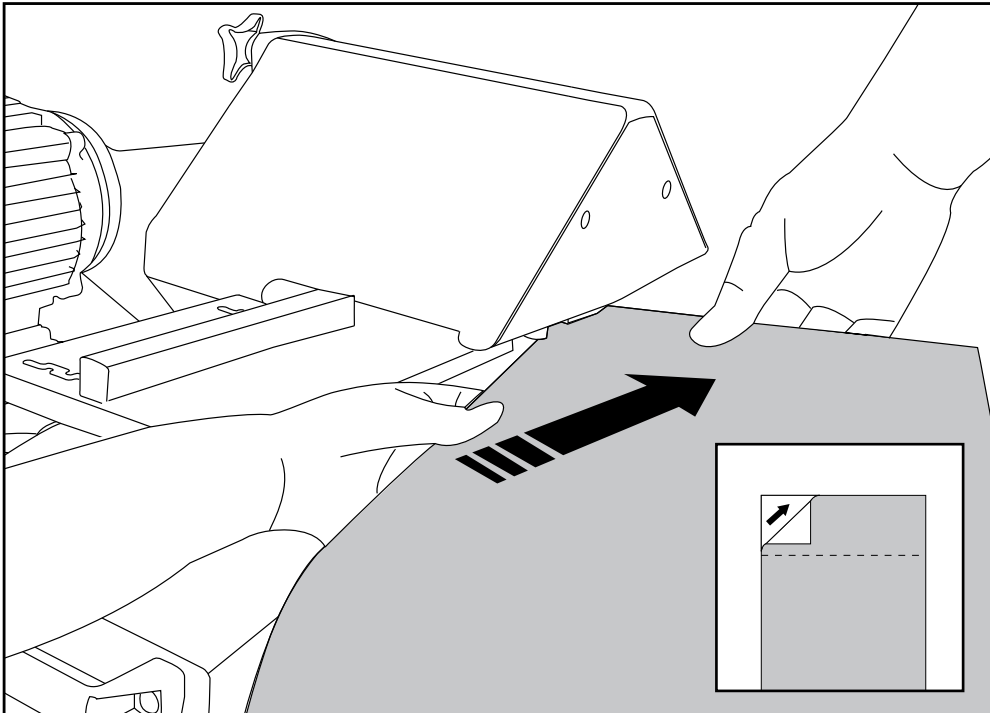
## ダブルフィンガージョイント加工に向けたセパレート作業

D4



フットペダルを押し、牽引ロールを順方向に操作します。

D5



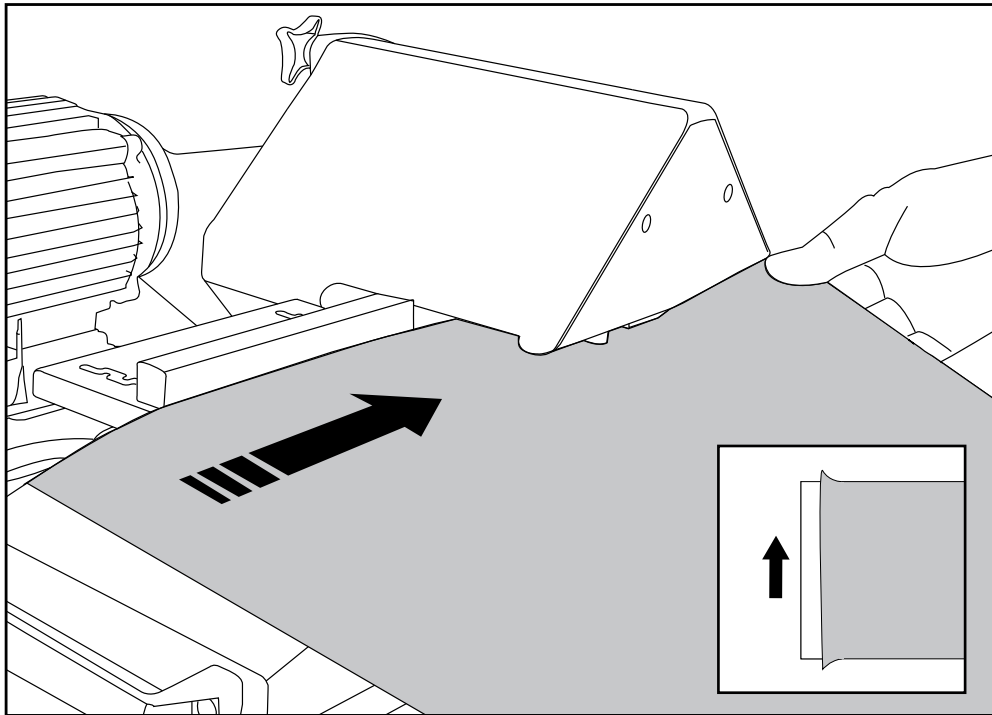
サンプル部材を使用してセパレート位置を確認し、必要に応じて厚さを調整します (D2)。必要に応じてサンプルの末端角をセパレートし (図を参照)、プライの全幅分離に備えます。

**FLEXCO**

## ダブルフィンガージョイント加工に向けたセパレート作業

---

D6



ベルト部材を機械に送入します。

**ポイント** 今後のために、使用したベルト部材と設定の記録をお勧めします。  
セパレートが完了したら、操作スイッチをオフにしてください。

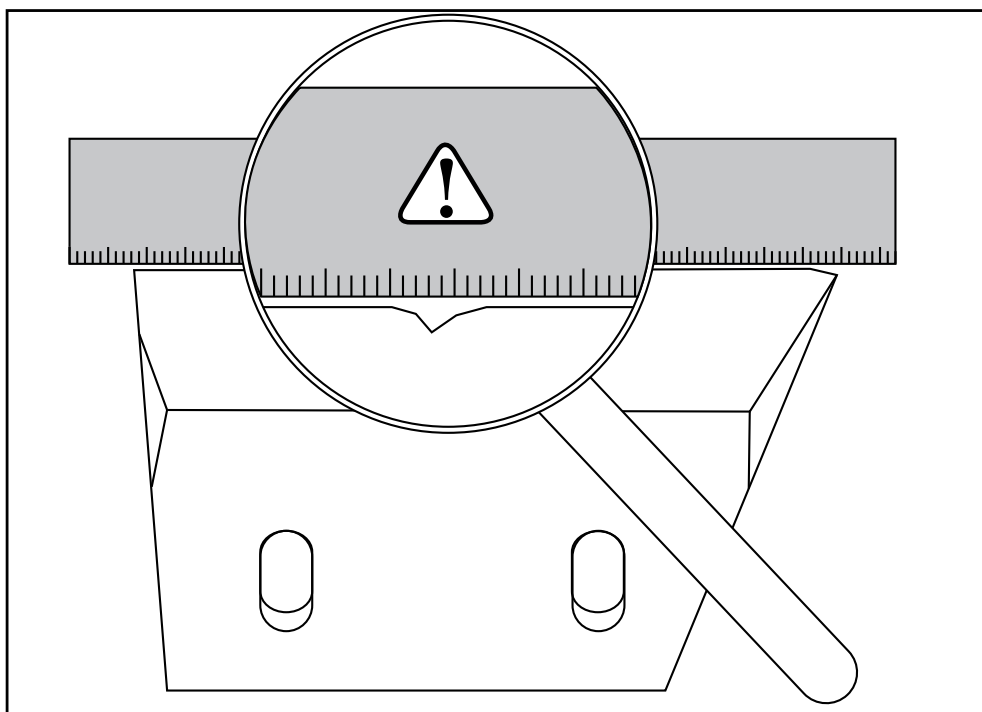
# メンテナンス: プライセパレートブレードの交換



ブレードの交換を開始する前に以下の点を確認してください。

- 電源コードがコンセントから外されている
- Flexco の純正 PLY BL ブレードとジグ (品目コード 08014) 交換セットが手元に用意されている
- 「一般的な安全規則」に記載の切創防止手袋と保護眼鏡を装着している

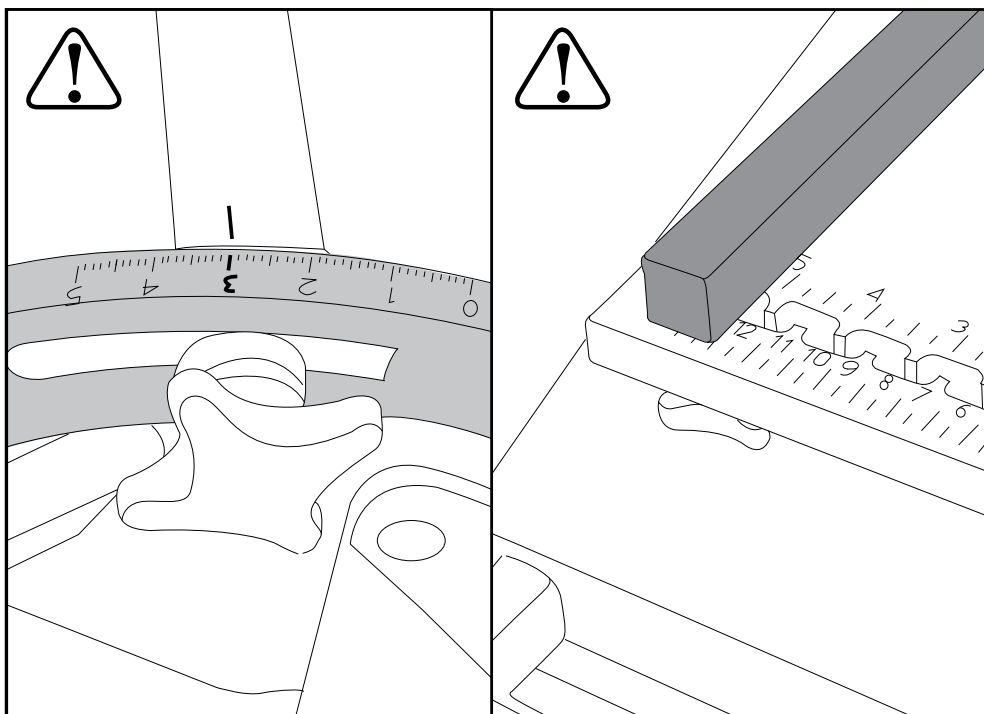
E1



プライセパレートブレードを交換する前に、バリや垂直度、平坦度について点検します。警告: ブレードの端には触れないでください

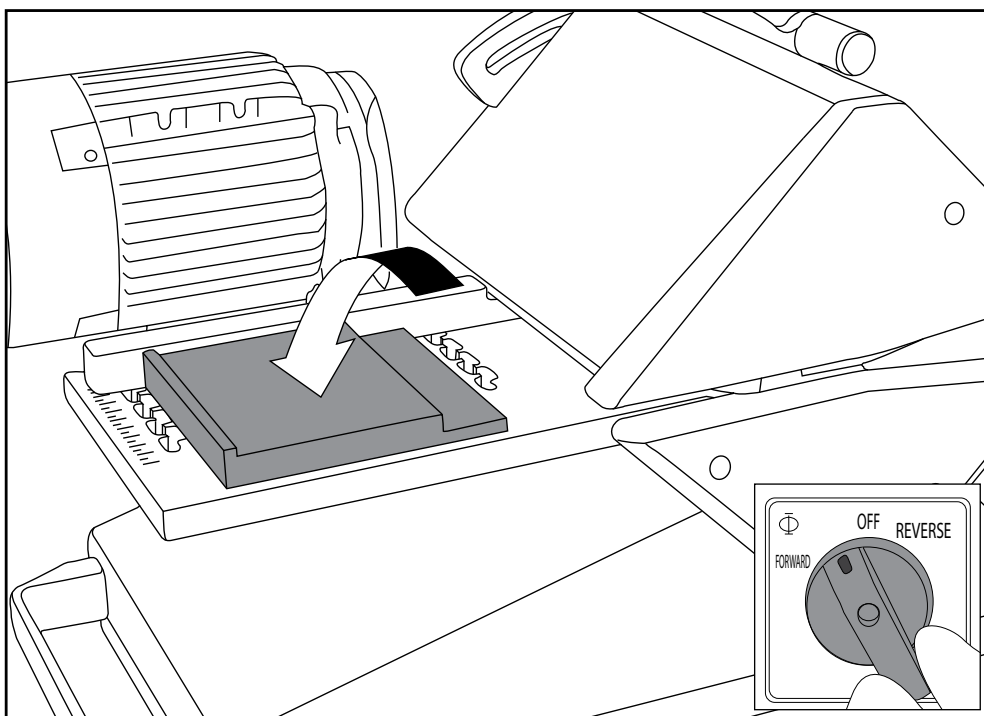
## メンテナンス: プライセパレートブレードの交換

E2



ハンドルを「3」の位置、ガイドを 125 mm に設定します。

E3

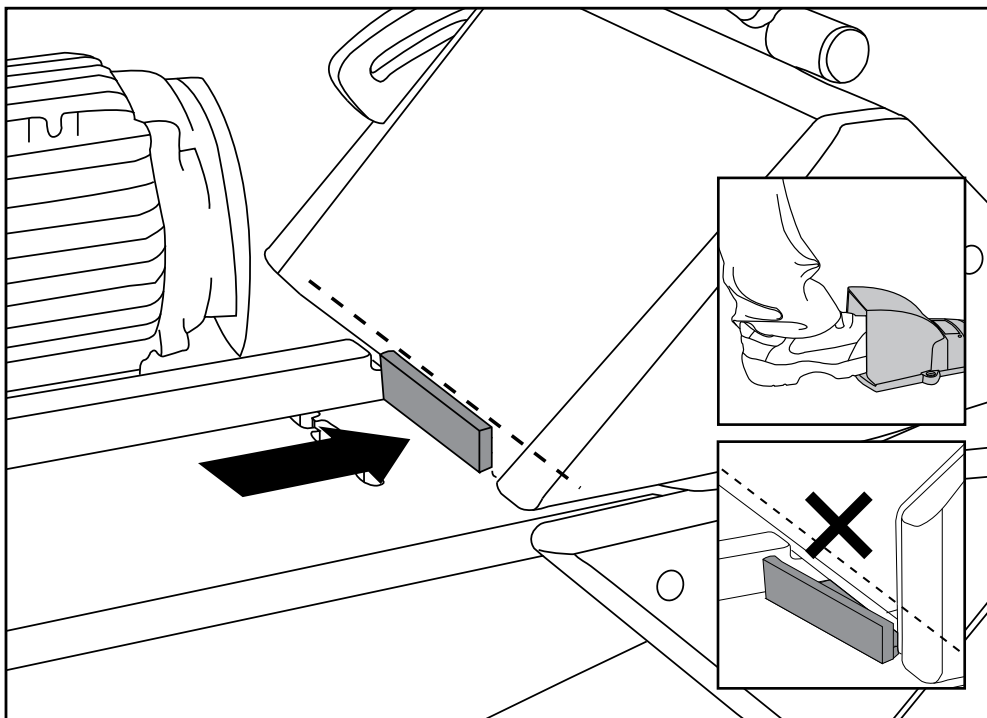


薄い方の端がローラー側に来るように校正ジグを送り台の上に配置し、スイッチを「FORWARD」に回します。



## メンテナンス: プライセパレートブレードの交換

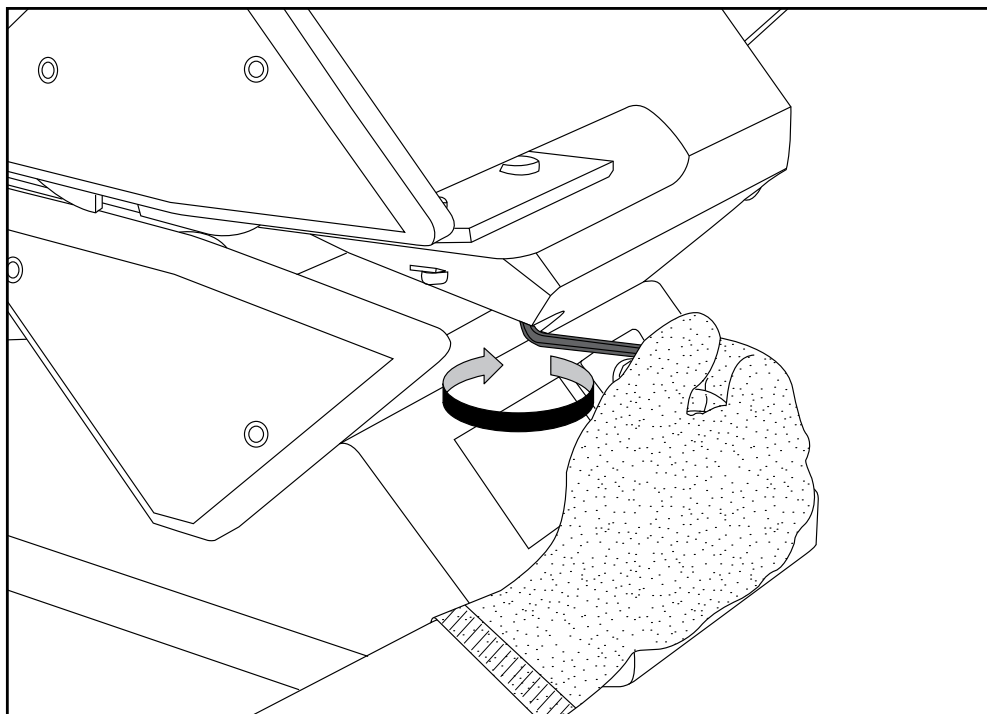
E4



ブロックを機械の方向に押し、同時にフットペダルで機械をオンにします。ジグが止まったら、機械を停止します。

注記: 校正ジグはフレームと平行になっていなければなりません。

E5

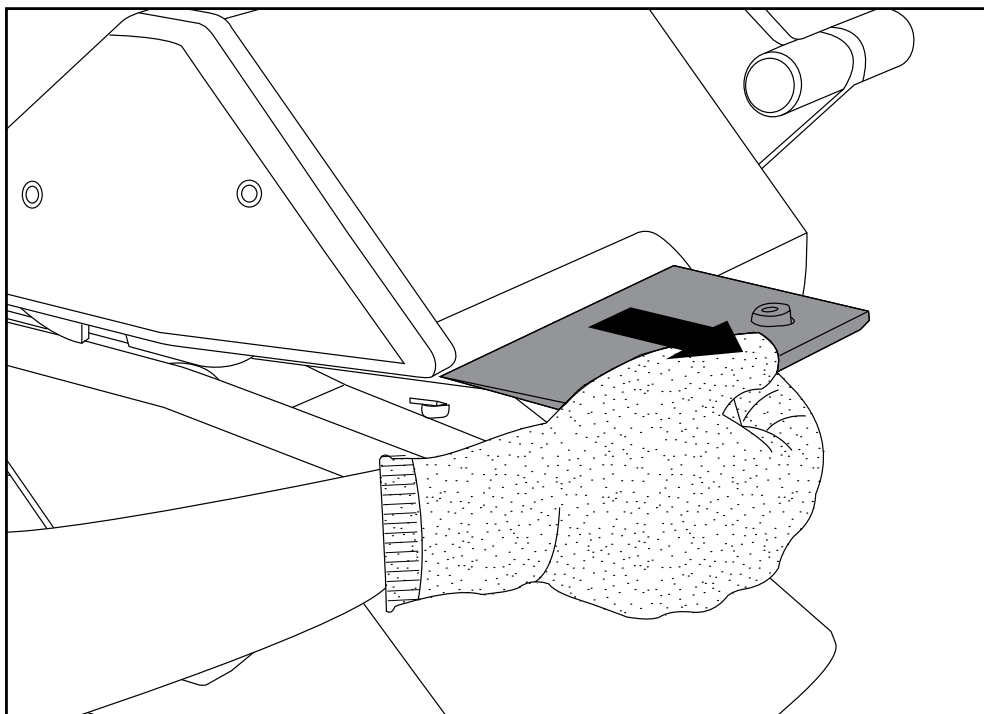


ブレードの底に付いている2つのボルトをアレンキーで外し、ブレードを取り外します。ブレードのナットを慎重に取り外します。電源コードをコンセントから抜いてください。

**FLEXCO**

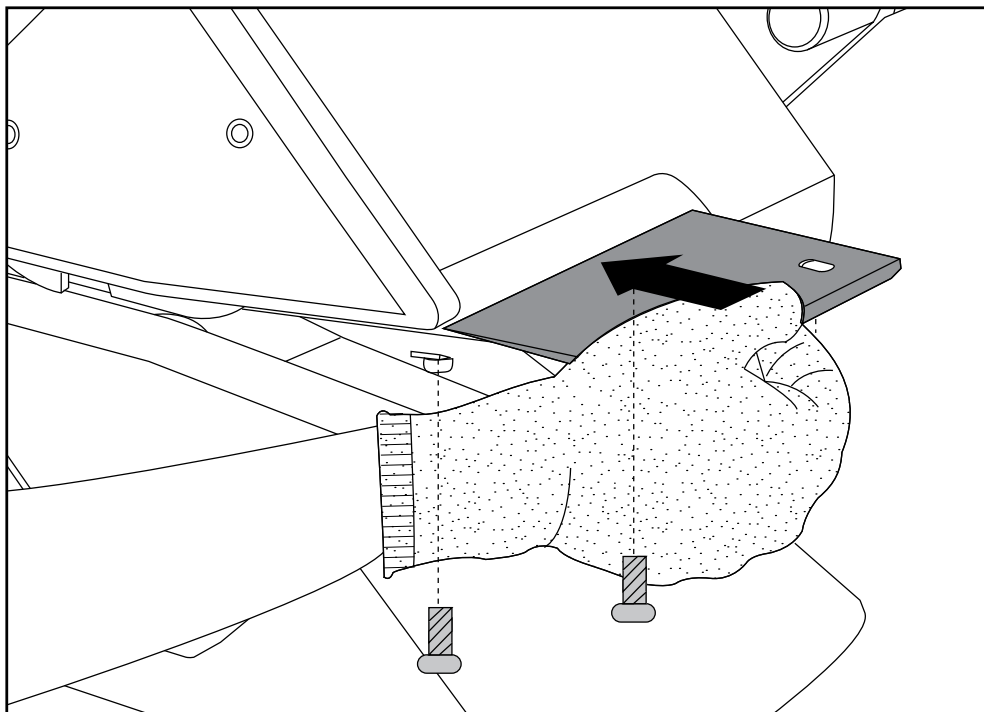
## メンテナンス: プライセパレートブレードの交換

E6



刃先に注意しながらブレードを取り外します。  
警告: ブレードの端には触れないでください

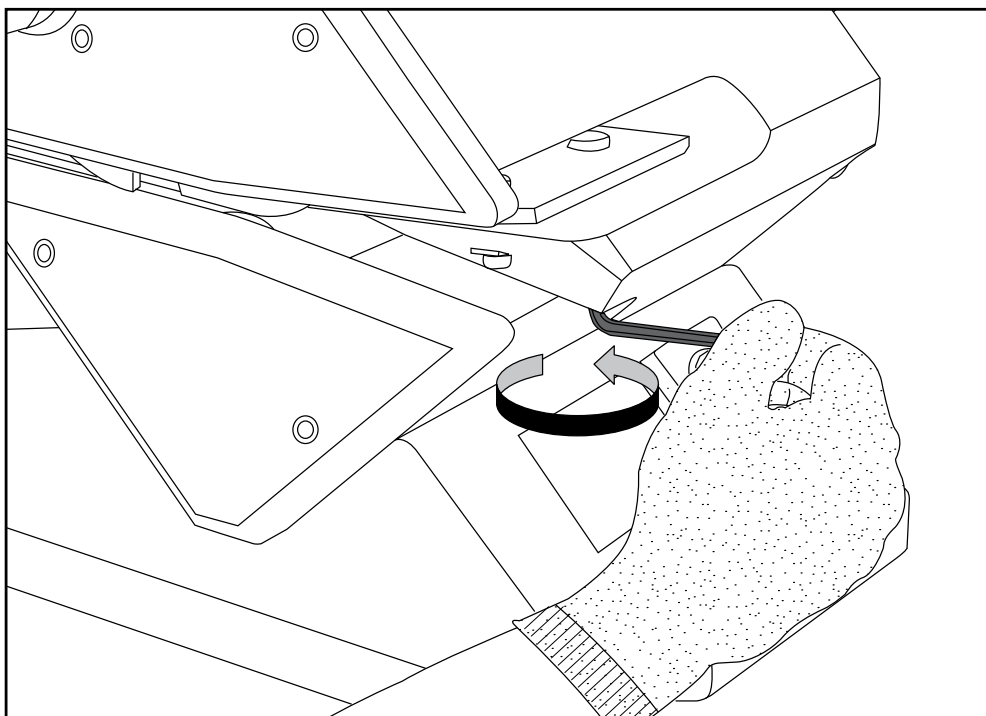
E7



斜角が付いている方の面を下に向け、新しいプライセパレートブレードを装着します。ボルトとブレードナットを取り付けます。  
警告: ブレードの端には触れないでください

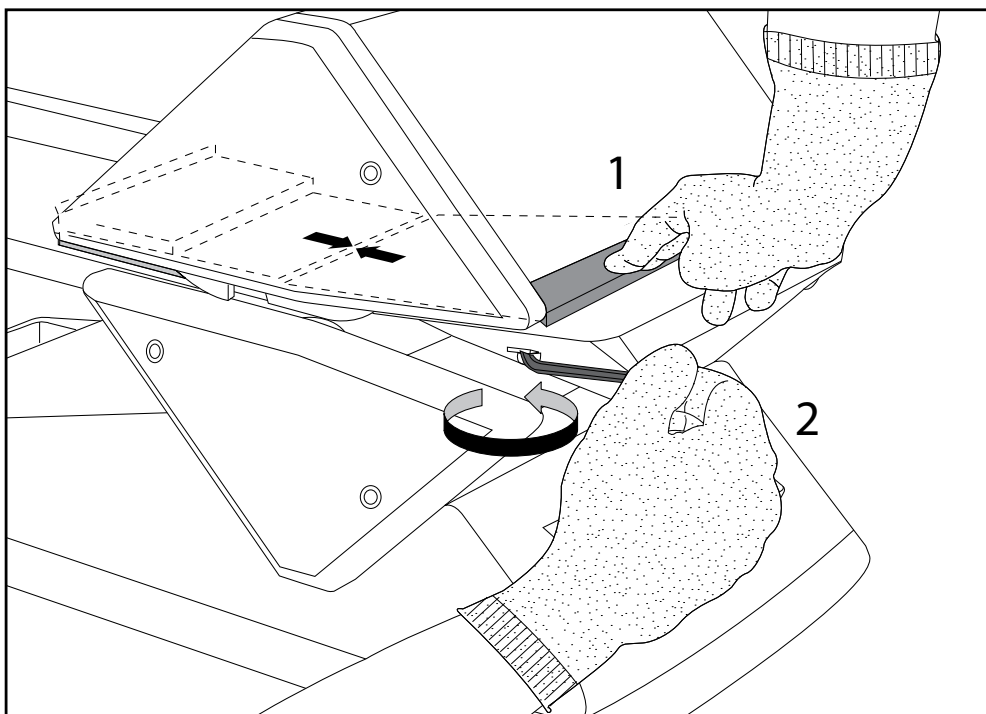
## メンテナンス: プライセパレートブレードの交換

E8



ブレードがスライドするよう余裕を持たせてボルトを締めます (上に持ち上がる場合は緩すぎです)。

E9



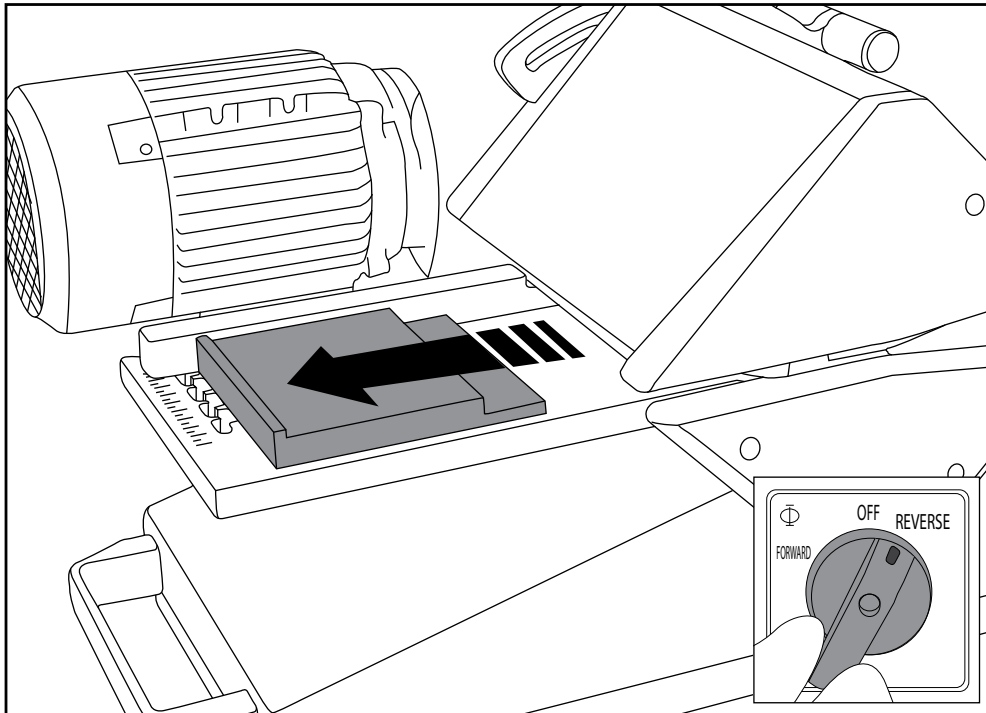
1. プライセパレートブレードを手で動かし、校正ブロックに押し付けます。
2. ボルトをしっかりと締めます。

**FLEXCO**

## メンテナンス: プライセパレートブレードの交換

---

**E10**



電源コードをコンセントに差し込みます。スイッチを「REVERSE」に回し、校正ブロックを機械から取り外します。

## ロールおよびブレードの間隔調整

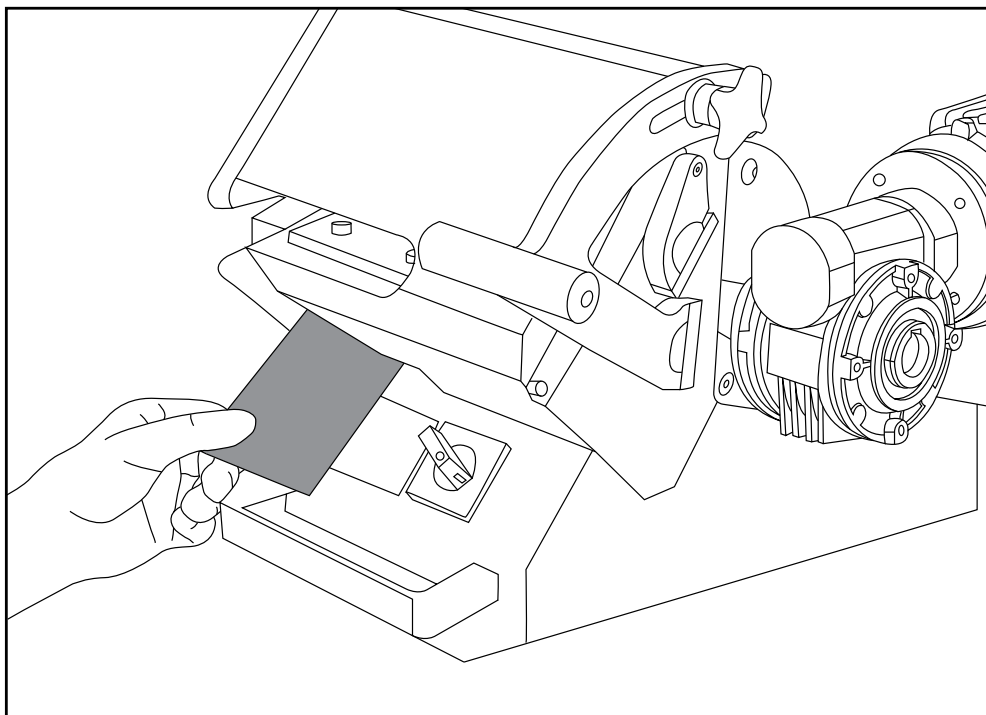


電源コードをコンセントから外してください。

プライセパレートブレードを交換した後は、牽引ロールの調節が必要な場合があります。

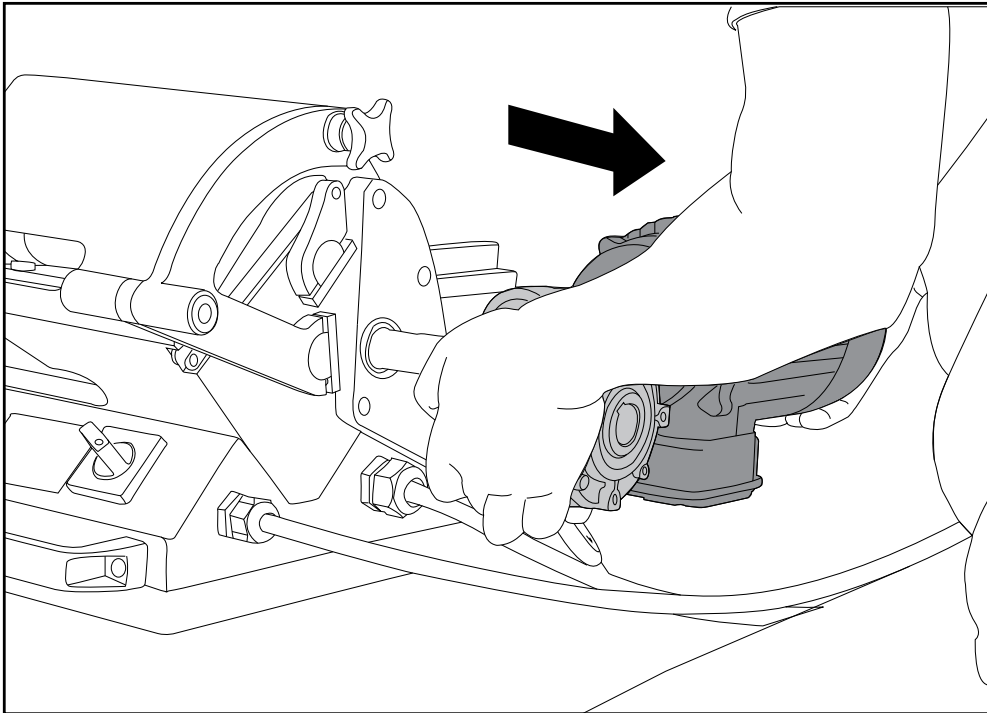
牽引ロール間隔の推奨値は 0.2 mm (0.008") です。

F1



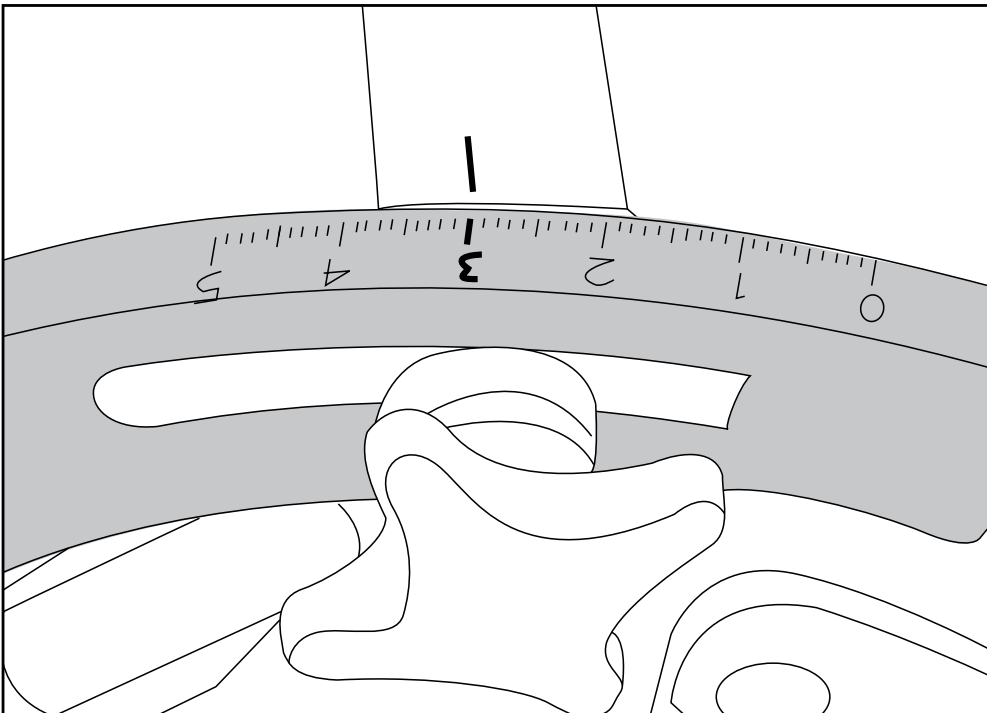
間隔を評価するには、調整ハンドルを「0」の位置に合わせ、プライセパレートブレードと牽引ロールの間に白い隙間調整シムを挿入します。その際、シムは遊動可能な状態でなければなりません。黒い隙間調整シムは使用しないでください（プライ分離ブレードと牽引ロールとの間にフィットしません）。

F2



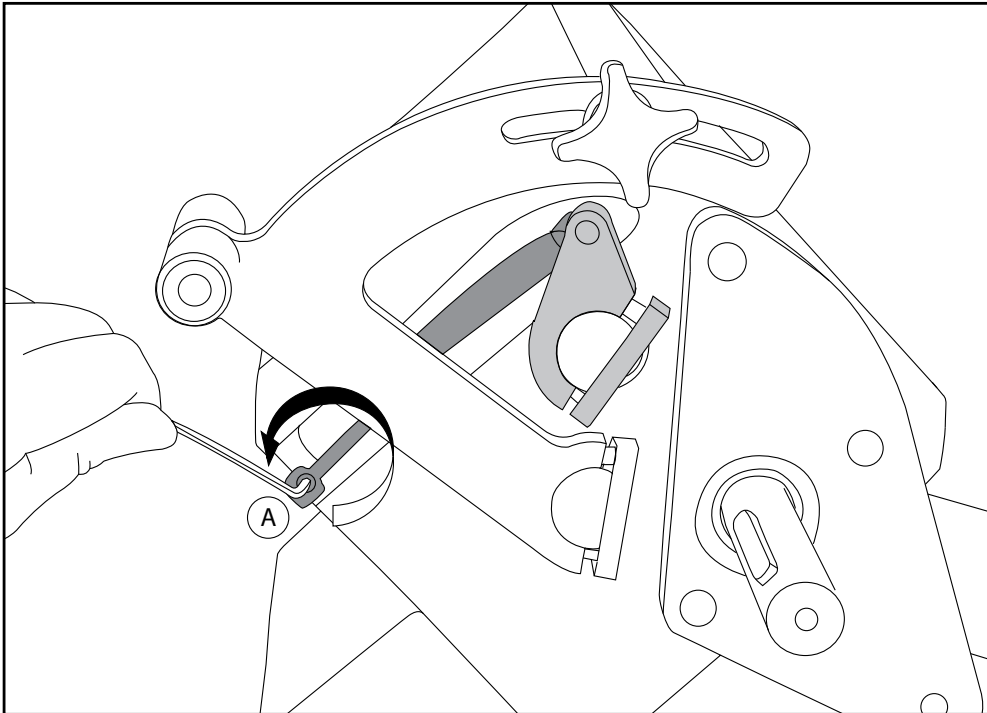
調整が必要な場合は、牽引ロールに手が届く位置まで電気モーターを取り外します。

F3



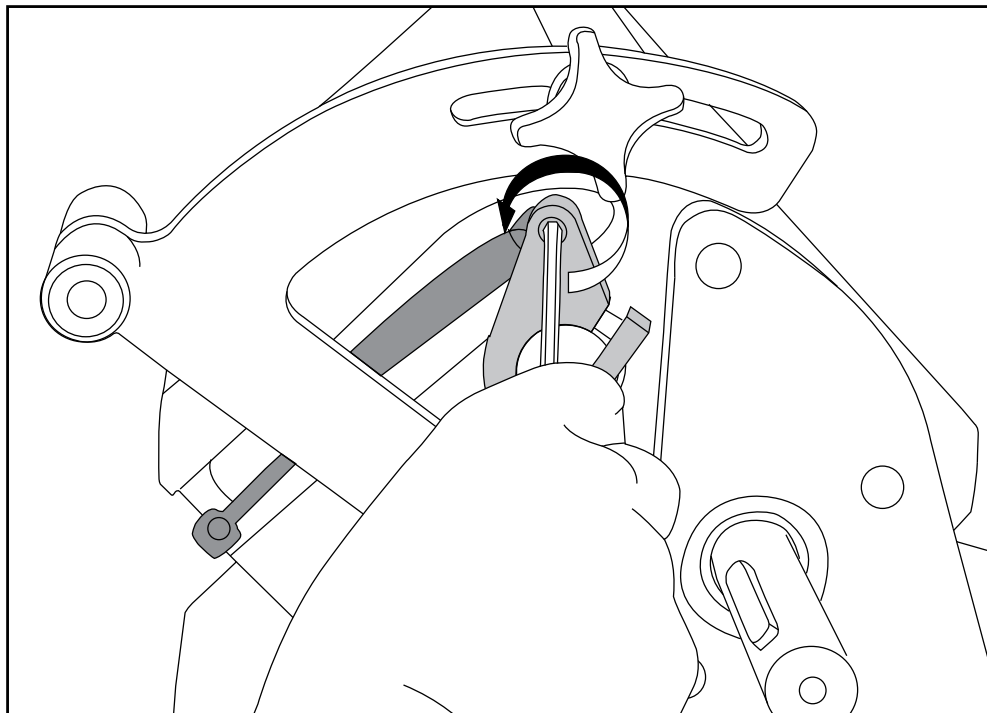
ハンドルを「3」の位置に設定します。

F4



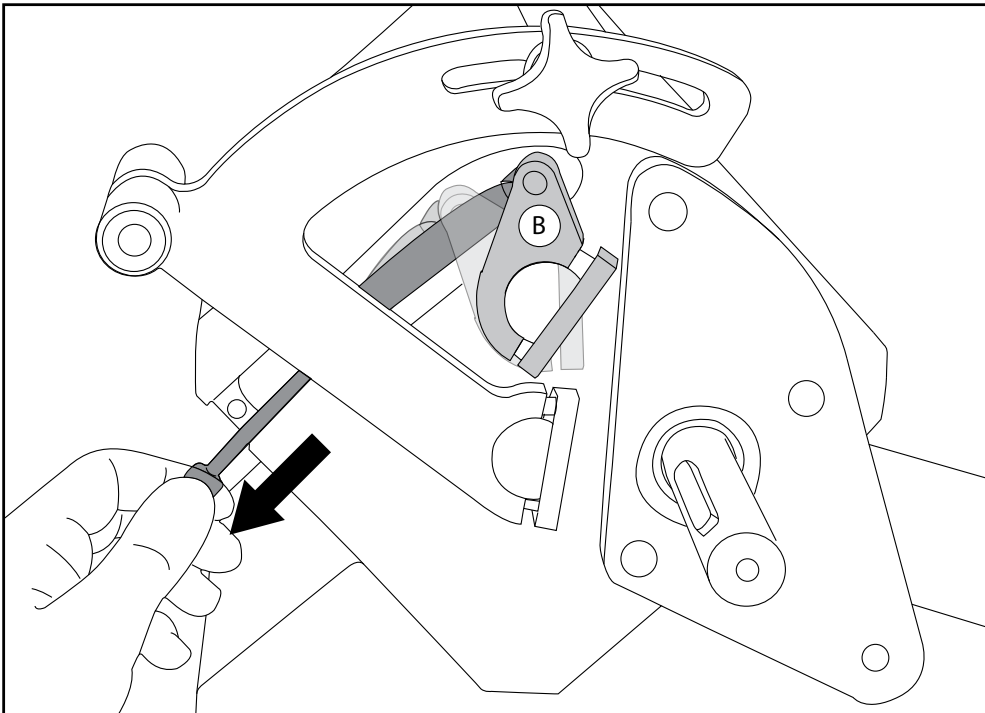
(A) を外し、空気バネの接合ボルトを取り外します。

F5



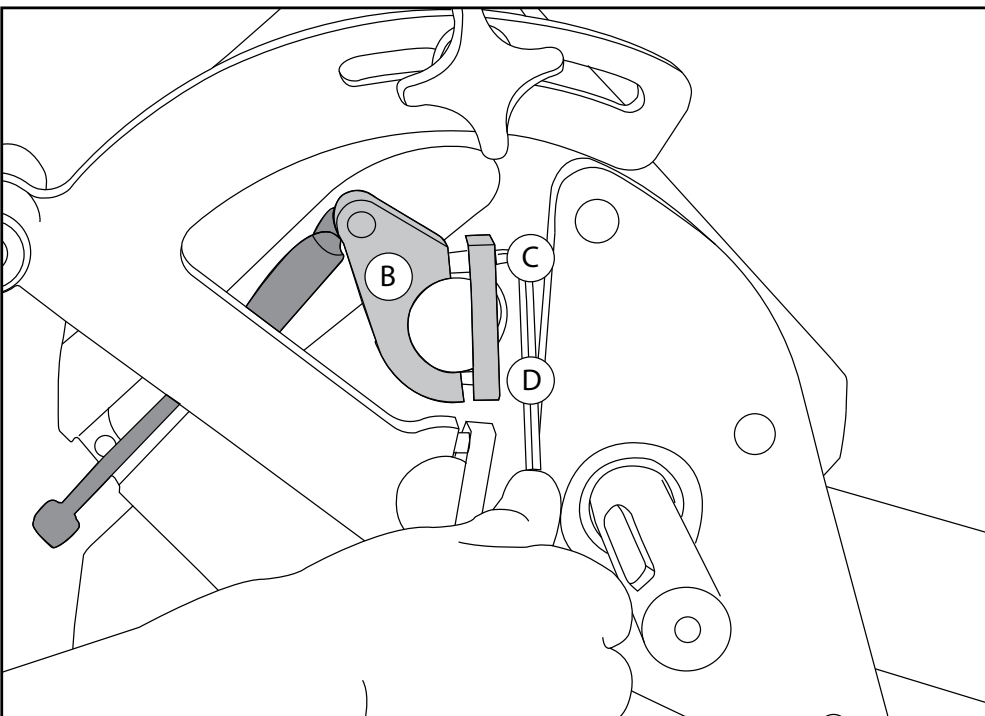
空気バネの固定ネジを緩めます。

F6



空気バネを少し下げ、黒いアーム部分 (B) を回転させます。

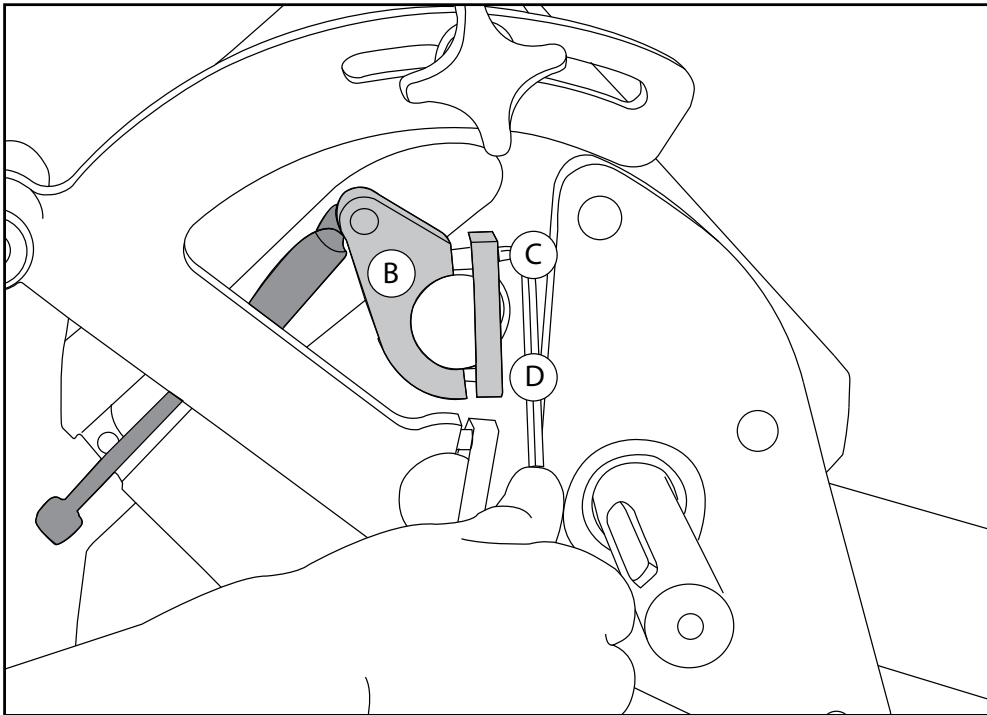
F7



隙間を広げるには、ネジ (D) を若干緩めてネジ (C) を締めます。この操作により、シャフトがレバー (B) の反時計回りに回転します。ネジの調整には 5 mm の六角レンチが必要です。

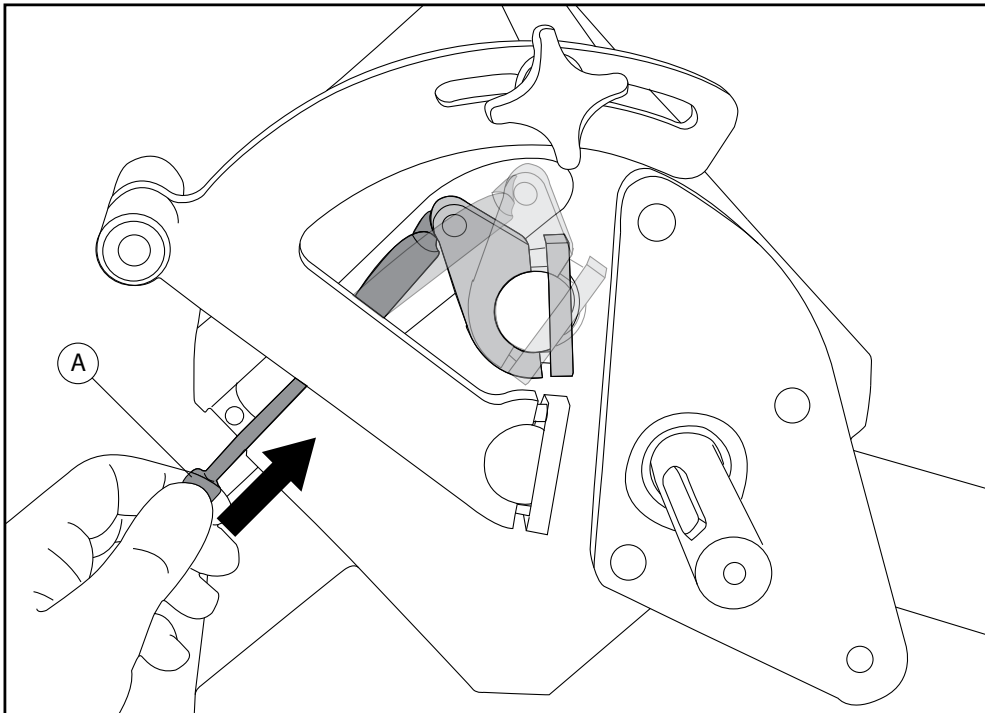


F8



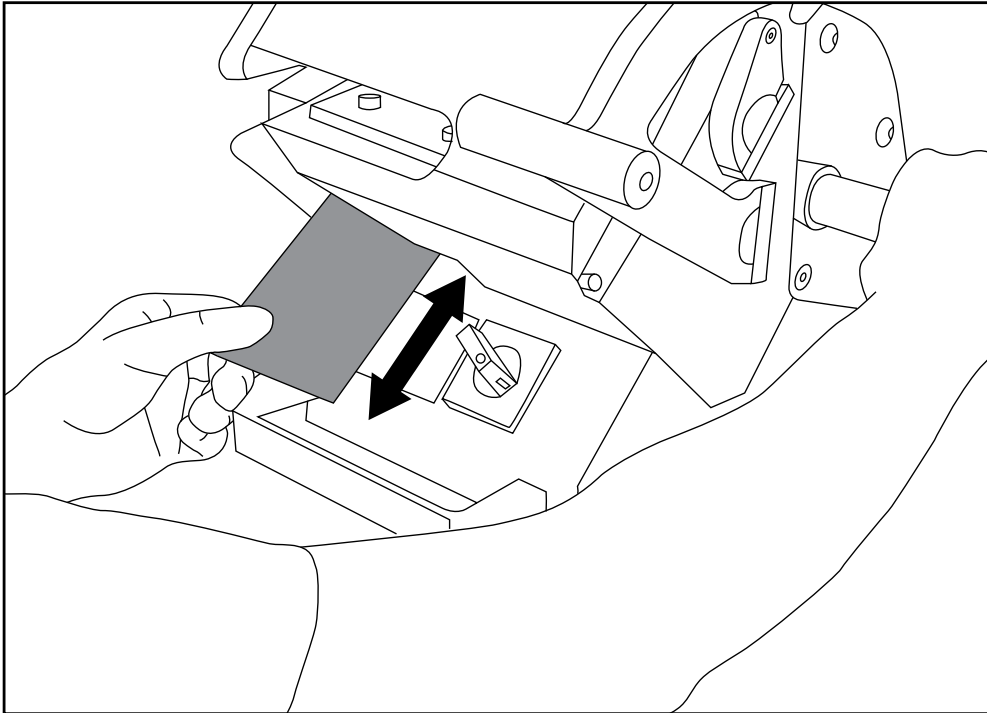
隙間を狭めるには、ネジ (C) を若干緩めてネジ (D) を締めます。この操作により、シャフトがレバー (B) の時計回りに回転します。

F9



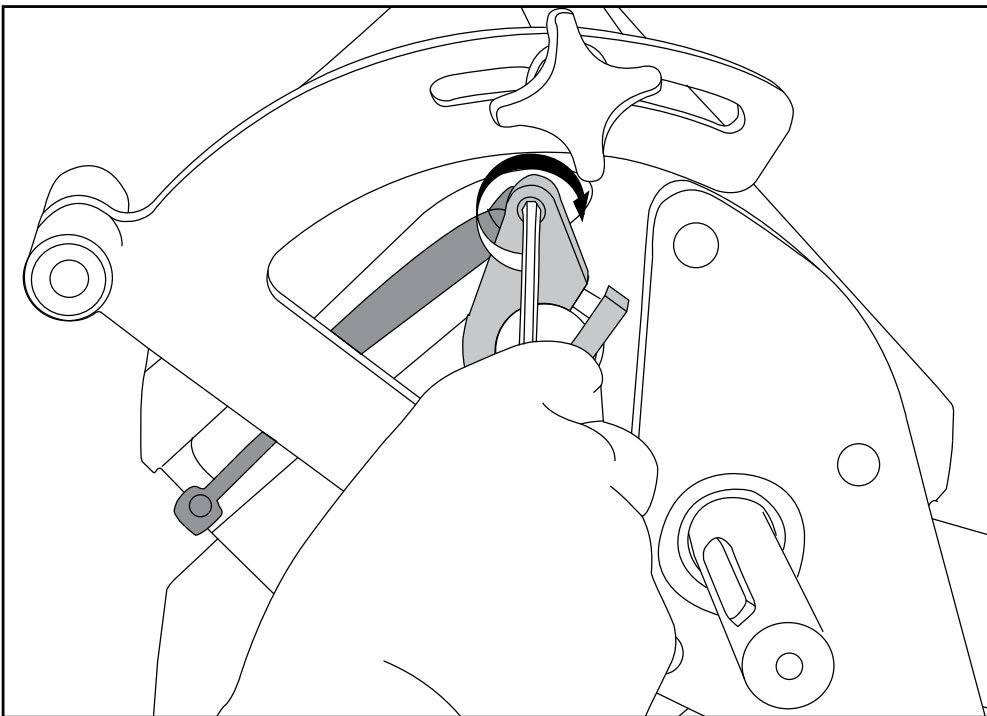
空気バネを元の位置に戻し、ボルト (A) を締め直します。F3 を参照してください。

F10



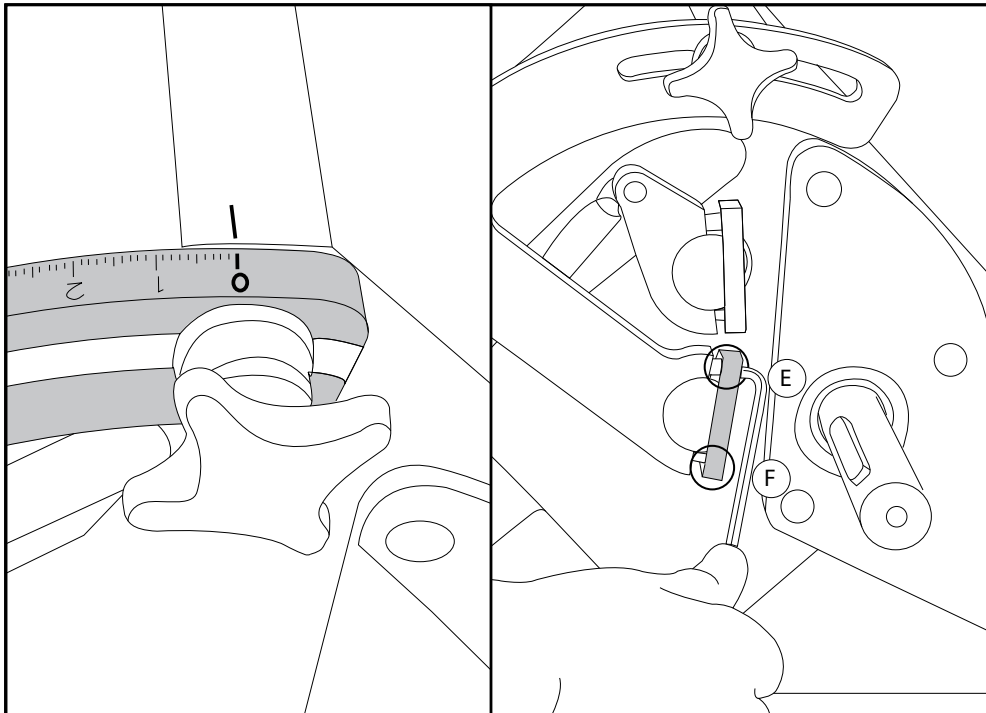
隙間調整シムを挿入し、上部ロールとブレード間の隙間を確認します。白いシムへの圧力は皆無/ほとんどない状態でなければなりません。黒い方のシムが通過してはなりません。

F11



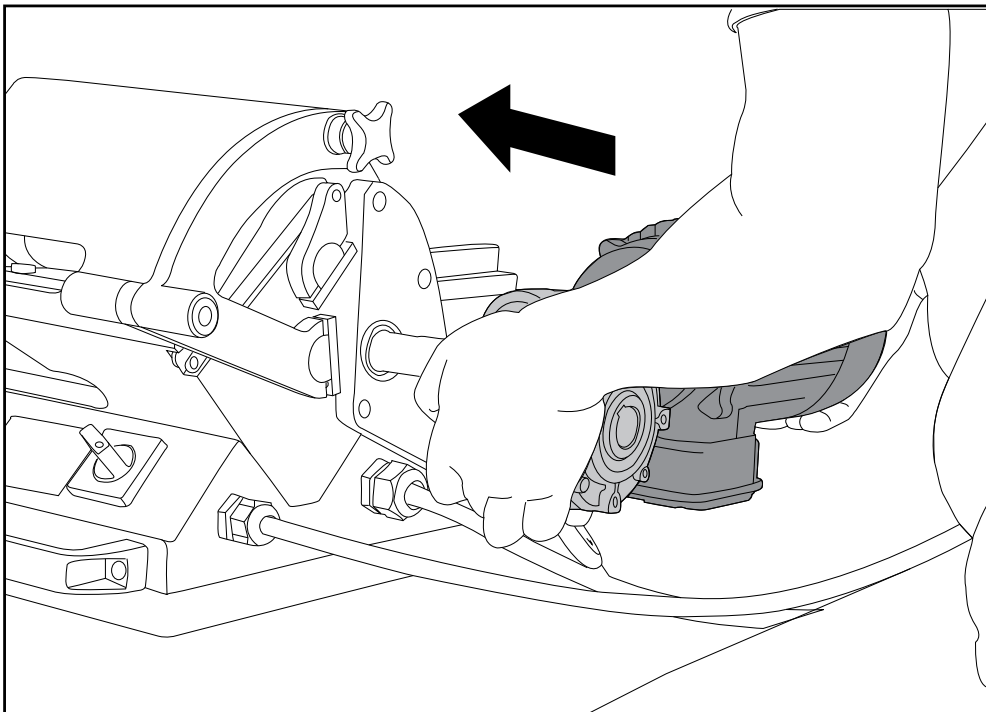
空気バネをロックします。

F12



下部ロールのネジ (E) と (F) についても同じ手順を繰り返し、ハンドルを「0」の位置に合わせます。隙間調整シムを使用し、ロールとブレード間の隙間を 0.2 mm (0.008") に設定します。

F13



調整が完了したら、モーターを元の位置に取り付けます。

2 Woodlands Sector 1 • #01-21 • Woodlands Spectrum I • Singapore 738068  
電話: +65-6484-1533 • ファクシミリ: +65-6484-1531 • 電子メール: [asiasales@flexco.com](mailto:asiasales@flexco.com)

その他Flexco 社の所在地と製品については[www.flexco.com](http://www.flexco.com)をご覧ください。

©2014 Flexible Steel Lacing Company. 04-14. X2740

