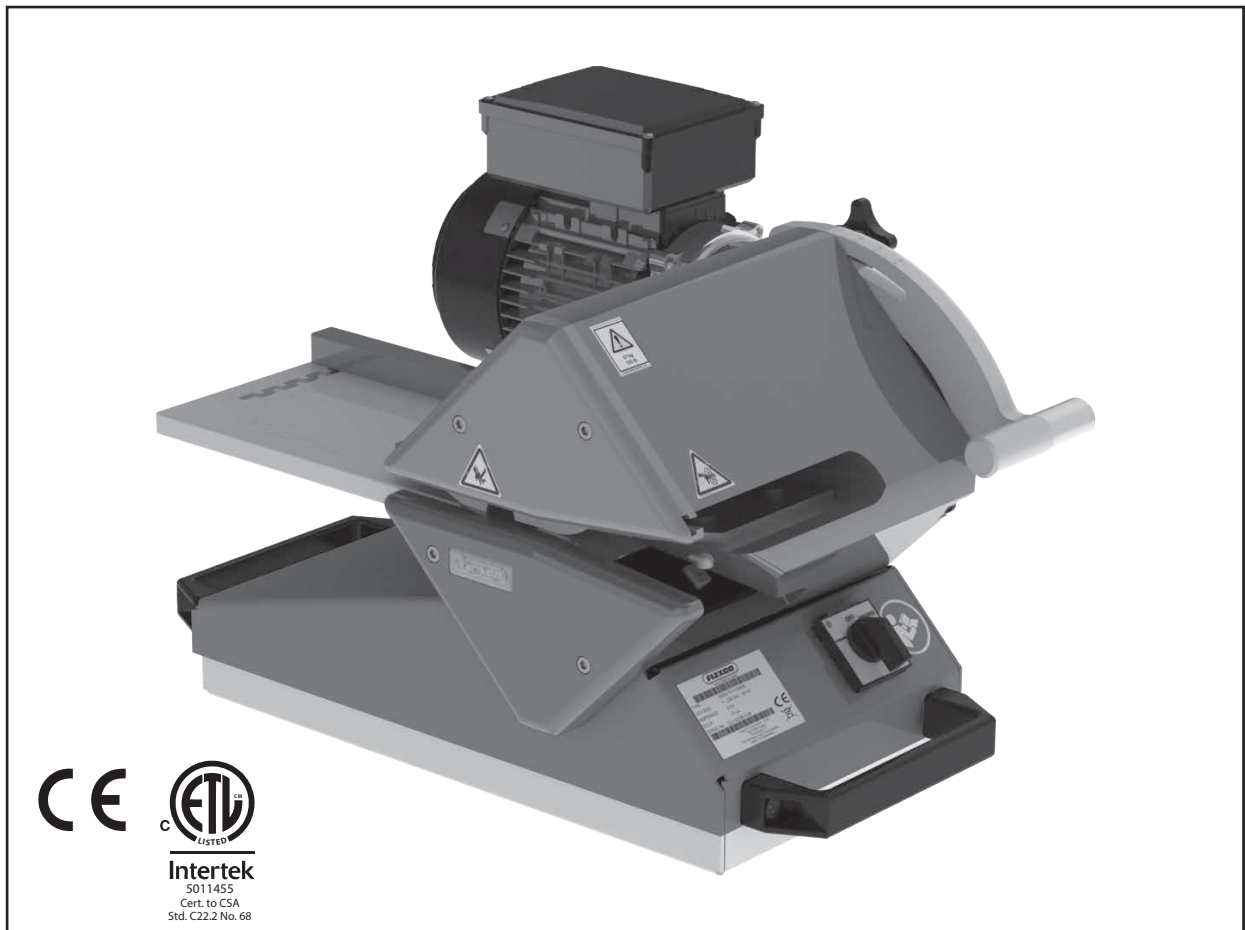


Novitool® Ply 130™ セパレータ ワークベンチおよびオプション ワークショッップカート安全取扱説明書

コンベヤーベルトのプライ同士を分離します。



警告

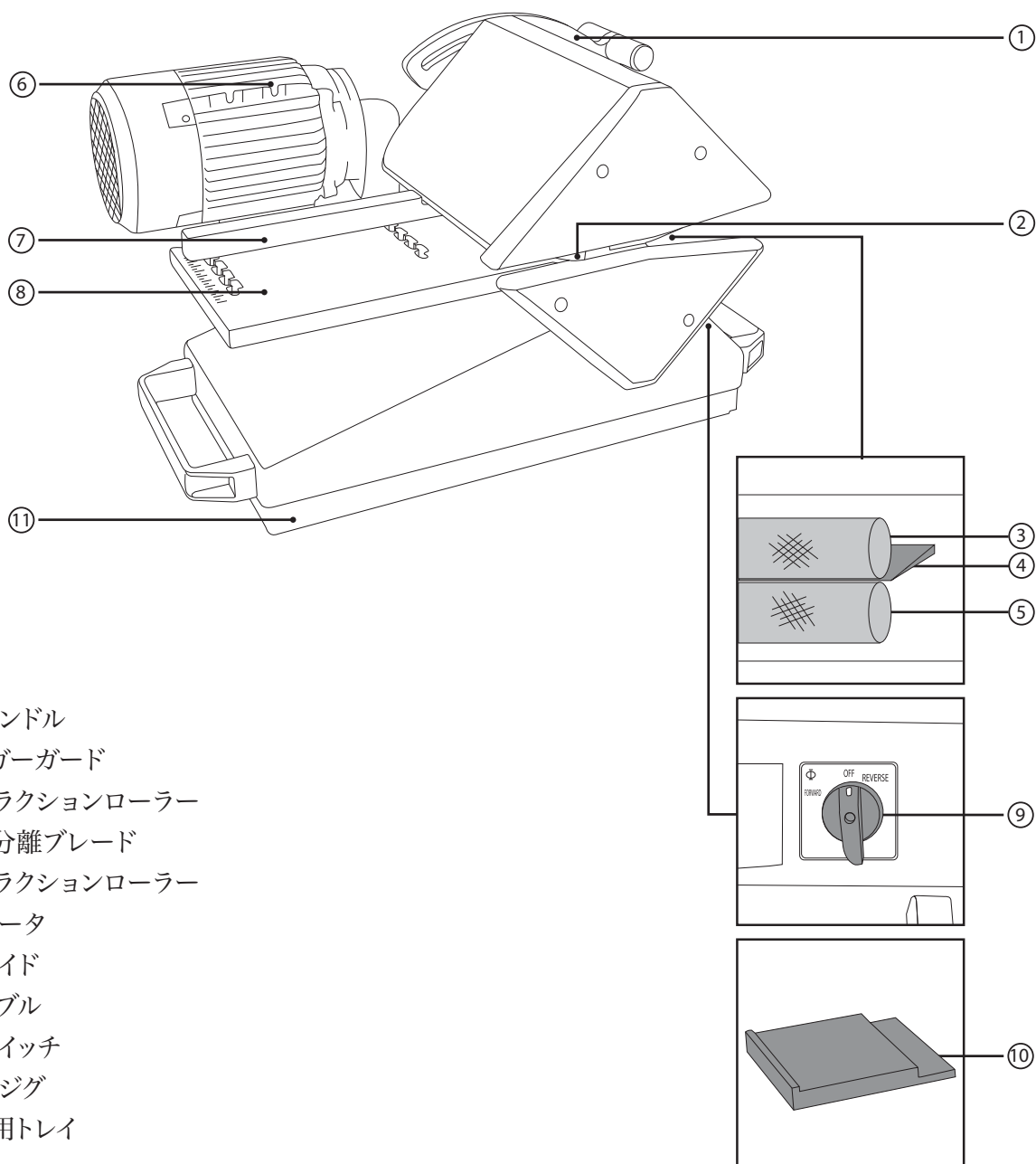
本製品を不適切または危険な状態で使用した場合、重大なケガにつながる場合があります。本マニュアルには製品機能および安全性についての重要な情報が記載されています。必ず本マニュアルを読み、理解してから工具をご使用ください。他のユーザーおよび所有者が工具を使用する場合、使用前に本マニュアルを参照できるようにしておいてください。本マニュアルは安全な場所に必ず保管してください。

目次

Ply 130™の主要構成部品	3
説明	4
一般安全規則	5
作業台(ワークベンチ)の取り付け	9
Ply 130™カートの取り付け	10
プライ分離工程	15
ホイル又はフィルム作製のための分離	18
Ply 130™メンテナンス - ブレード交換	20
Ply 130™メンテナンス - 必要に応じブレード/ローラー 間隙測定および調整	25
部品一覧	34
電気回路図	35
技術サポート	40
WEEE(電子電気廃棄物)	41
EU適合宣言書	42

免責事項: Ply 130™プライセパレータは異なる型のベルトでも作動することが確認されています。しかしながら、それは良好な結果を保証するものではありません。ベルトの加工は技能を習得かつ一定レベルの熟練した技能を持つ操作員を必要とします。精度の高い熟練技、材料組成およびブレードの切れ味によっても結果は左右されます。もし思い通りの効果が得られない場合は、Flexco社までお問い合わせください。

Ply 130™の主要構成部品



説明

Ply 130™はPVC、又はポリウレタン樹脂製熱可塑性コンベヤーベルトのプライ同士を分離するのに用います。スプライスプレスによるベルト接着の前処理としてこの分割操作が必要となる場合があります。

本プライセパレータの大きな利点は、一度の操作で130 mmの深さにベルトの分割が可能である点です。



















Ply 130™の堅牢な構造により、熱可塑性ベルトの厚さに関わらず精確に分離することが可能で

す。0.35 mmの薄さでも、また、厚くとも分離することが可能です。ベルトおよび最上部カバーの厚みに応じ、ホイル又はフィルムは作製することができます。

フィンガー継手およびステップ継手の前処理を行うためにPly 130™を使用することが可能です。調節ハンドルを用いることで、ベルトを分割する深さを決めることができます。ベルトのプライごとに分割することが可能ですので、同様の方法で一つのベルトから2から3の分離部を形成することができます。

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	130 mm
カット部より上のベルト厚	0.35 mm	8 mm
カット部より下のベルト厚	0.35 mm	5 mm
最大ベルト厚	該当せず	10 mm
工具寸法	560 x 480 x 360 mm	
工具重量	57 kg	

Ply 130™ 注文情報			
品目コード	注文番号	マーク	プラグ
Ply 130™			
08800	PLY130-230V+N1PH50HZ-SCHUKO	CE	
08801	PLY130-400V+NV3PH50HZ-IEC60309	CE	
08802	PLY130-115V1PH60HZ-NEMA-5-15	cETL	
08803	PLY130-230V1PH60HZ-NEMA-L6-20	cETL	
08804	PLY130-230V1PH60HZ-NEMA-L6-30	cETL	
08805	PLY130-230V1PH60HZ-NEMA-L6-15	cETL	
08806	PLY130-230V1PH60HZ-NEMA-6-15	cETL	
08807	PLY130-230V1PH60HZ-NEMA-6-20	cETL	
08808	PLY130-230V1PH60HZ-NEMA-6-30	cETL	
08809	PLY130-230V3PH60HZ-NEMA-L15-20	cETL	
08810	PLY130-230V3PH60HZ-NEMA-L15-30	cETL	
08811	PLY130-460V3PH60HZ-NEMA-L16-20	cETL	
08812	PLY130-460V3PH60HZ-NEMA-L16-30	cETL	
08832	PLY130-230V1PH50HZ-IEC60309-16	CE	
08833	PLY130-230V1PH50HZ+N-BS1363-13	CE	
08834	PLY130-230V3PH60HZ-NEMA-18-20		
08843	PLY130-100V1PH50HZ-NEMA-5-15		
08844	PLY130-100V1PH60HZ-NEMA-5-15		
カート			
08100	PLY130-CART		該当せず
ブレード交換			
08014	PLY-BL-BLADE-&-JIG-KIT		該当せず
08490	PLY130-BLADE		該当せず

一般安全規則 - これらの指示を守ってください -

シグナルワード:

「危険」は、誤った取り扱いをすると死や重大なケガが発生する可能性がある、差し迫って危険な状況であることを示しています。このシグナルワードは最も極端な場合に限られます。

「警告」は、誤った取り扱いをすると死や重大なケガが発生する可能性がある、場合によっては危険な状況であることを示しています。

「注意」は、誤った取り扱いをすると軽傷又は中程度の傷害を負う可能性がある、場合によっては危険な状況であることを示しています。危険な状態に対し注意を喚起する場合にも使用されます。

セーフティシンボル



特定の安全衛生状態を識別およびそれに対し注意を促す目的でこの国際的なセーフティシンボルが利用されます。

安全情報

ケガや物品の損傷を避けるためにも、以下の安全予防策を注意して読み理解してください。

1. 作業領域

⚠ 注意

作業領域はきれいにし、十分に明かりが確保できる状態にしてください。散らかった作業台での作業や暗い場所での作業は事故を招きます。

⚠ 危険

可燃性の液体、気体またはダストが存在するような爆発性の環境中で動力工具を操作することはやめてください。動力工具を使用することにより、ダスト又は煙霧に引火する恐れのある火花が作り出されます。

⚠ 注意

動力工具操作中は子供や見学者、訪問者を近づけないでください。注意散漫状態で作業を行うと制御不能となる可能性があります。

⚠ 警告

工具が完全に停止するまでは、工具のそばから決して離れないでください。

⚠ 警告

待機状態の工具は、子供や機械の操作訓練が不十分な人の手が届かないところに保管してください。訓練されていないユーザーが工具類を使用するのは危険です。

⚠ 注意

動作環境および保存条件

動作条件

周辺温度 5°C (41°F)~40°C (104°F)

結露しない湿度

室内のみの使用に限る

保存および移送条件

周辺温度 -25°C (-13°F)~55°C (131°F)

結露しない湿度

2. 電気安全性

⚠ 危険

プライセパレータは単独の絶縁性工具であり、マルチ配線の接地型電源コードおよび接地型電源供給システムを必要とします。適切な供給電力を得るため、セパレータは電気プラグを有します。

⚠ 警告

パイプ、ラジエータ、レンジ、冷却装置などの接地表面とセパレータとの接触は避けてください。感電リスクが増大します。

⚠ 警告

動力工具を雨が当たる場所や濡れた場所に曝さないでください。電動工具内に水が入り込むと感電リスクが増大し、工具が損傷する可能性があります。

⚠ 危険

コードの誤用はやめてください。工具運搬にコードを使用したり、コンセントからプラグを引っ張るような行為は絶対にしないでください。コードは熱や油がある場所や、尖った箇所、可動部からは離れたところにおいてください。損傷したコードは直ちに交換してください。損傷したコードは感電リスクを増大させます。

⚠ 警告

外での使用はやめてください。本動力工具は室内使用のみを想定して設計されています。

⚠ 警告

スイッチが作動しない場合には、工具の使用をやめてください。スイッチで制御できない工具は危険で修理の必要があります。

修理前に電源回路から機器を切断してください。修理後、全ての保安接地接続が所定位置にあるよう徹底してください。同じ定格電流、遮断定格、定格電圧および同じ構造のヒューズとのみ交換を行ってください。

3. 個人用安全

⚠ 警告

常に注意し、自分の動作をよく見るようにしてください。かつ、動力工具操作時には常識に基づいた行動をしてください。疲労時や薬物やアルコール摂取、投薬などの効果が表れている時には工具を使用しないでください。動力工具操作中の不注意により、重大なケガが発生する可能性があります。

⚠ 警告

適切な格好をしてください。体を締め付けられない洋服や宝飾品の着用はやめてください。長髪も含みます。髪の毛、洋服および手袋は可動部から離れた場所に所在するようにしてください。体を締め付けられない洋服や宝飾品、長髪を可動部が巻き込む可能性があります。

⚠ 警告

機器が突発的に稼働するようなことを避けてください。電源を入れる際にスイッチがオフになっていることを確認してください。指で工具のスイッチを入れ続ける、又はスイッチが入った状態で工具を電源につなぐといった行為は事故のもととなります。

⚠ 警告

足を伸ばしすぎないようにしてください。常に安定した足場を確保し、無理のない姿勢で作業してください。予期せぬ事態が起こっても、足場が安定し無理のない姿勢をとっていれば適切な制御を行うことができます。

⚠ 注意

安全のため装備を使用してください。常に目の保護具を着用してください。状況に応じ、防塵マスク、滑り止め処理が施された安全靴、ヘルメット、聴覚保護機器を適切に使用してください。

⚠ 警告

安全装置の改造、または取り外しは絶対に行わないでください。

⚠ 警告

可動部および尖った部分(例:ローラー、ブレード)からは常に手指を離すようにしてください。

⚠ 警告

移送時以外は必ずカート上のキャスターロックを掛けるようにしてください。

⚠ 警告

機器は重いです。リフトを使用してください。

4. 工具の利用と手入れ

⚠ 警告

プライセパレータは水平で、安定した面上でいつでも使用するようにしてください。材料上に両手を添えた状態でスライス操作を行うようにしてください。

⚠ 注意

ベルト部分が進まなくなったり詰まった場合には、工具を無理に作動させることはやめてください。工具に材料を供給し続けるようなことはしないでください。詰まった場合には操作の進行方向とは逆方向に設定し、材料を除去してください。

⚠ 警告

スイッチが作動しない場合には、工具の使用をやめてください。スイッチで制御できない工具は危険で修理の必要があります。

⚠ 警告

付属品の変更、又は保管、工具の移送などといった調整を行う前には、電源からプラグを取り外してください。以上のような予防安全策は、突発的な工具の作動というリスクを低減します。

⚠ 警告

待機状態の工具は、子供や機械の操作訓練が不十分な人の手が届かないところに保管してください。訓練されていないユーザーが工具類を使用するのは危険です。

⚠ 注意

熱可塑性ベルト材料以外の材料の分割にプライセパレータを使用しないでください。ベルト材料の厚さは10 mmを超えないようにしてください。

⚠ 注意

可動部分の位置ずれや引っかかり、部品の破損、工具動作に影響を及ぼし得るその他の条件に異常がないか点検してください。もし破損している場合は、使用前に工具修理を依頼してください。多くの事故は工具の保守作業が不良であったことが原因です。

⚠ 警告

工具を使用しない時にはフットスイッチはしまってください。

⚠ 警告

工具の移動前にケーブルを取り外し、しまってください。

5. 修理および保守作業

⚠ 警告

資格を有する保守要員だけが工具の修理を行うことができます。経験の少ない作業員が修理や保守作業を行うことでケガのリスクの可能性があります。

⚠ 警告

機器の操作または修理を行う前に電源から電気プラグを取り外してください。

⚠ 注意

工具修理時には、同一の交換部品のみを使用してください。無認可部品を使用したり保守整備を行わないことで、感電やケガのリスクが発生します。

⚠ 危険

ハウジングが損傷していたり、囲繞されていない場合には、動力工具の利用をやめてください。ハウジングの損傷や(部分的に)ハウジングが開いているような状態は、感電を招きます。修理又は囲繞されないうちは、こうした工具を使用しないでください。

⚠ 注意

溶剤を使用してプラスチック部品のふき取りを行わないでください。例えばガソリン、シンナー、ベンゼン、四塩化炭素およびアルコールといった溶剤を使用すると、プラスチック部分の損傷や亀裂が生じる場合があります。こうした溶剤を使ってプラスチック部品のふき取りを行わないでください。石けん水を少し含ませた柔らかい布で軽くプラスチック部品のふき取り、完全に乾燥させてください。

⚠ 警告

不良状態または異常に作動するような工具は決して使用しないでください。工具が異常に作動していることが確認された場合や、異常音がした場合、又は別の方法で不良状態が確認された場合、工具の使用を直ちにやめ、動力源から取り外してください。その後修理の手配を行ってください。

⚠ 注意

工具は丁寧に管理してください。ブレードは鋭く手入れした状態を維持してください。鋭いエッジで適切に手入れされた工具やナイフは引っかかりたり破片が生じることが少なくなる傾向があり、制御しやすくなります。

6. プライカッターの安全性

⚠ 警告

材料の投入箇所近くに電源ケーブルがないかどうかを確認してください。

⚠ 警告

電動モータの反対側で、材料を送る方向に対し垂直となるように姿勢をとってください。

⚠ 警告

送りロールやスライスを行う箇所からは離れたところに手を置くようにしてください。作業を行う箇所から最低10 cm (3.94") 離れたところに手を置くようにして、材料の誘導を常に行ってください。

⚠ 注意

切れない、又は損傷しているブレードやナイフを用いないでください。

7. PLYカートの安全性

⚠ 警告

Ply 130を設置する前にPLYカートにキャスターを組み込んでください。

⚠ 警告

キャスターをロックし、Ply 130の設置中は動かないようカートを固定してください。

⚠ 警告

Plyカート上にPly 130を設置する時には2人の人手が必要です。備え付けの取付ボルトを使用し、PLYカートにPly 130が強固に固定されるようにしてください。

⚠ 警告

駆動機械を用いてプライ用カートを押したり引きずることはやめてください。

⚠ 警告

カートを押す際、上り坂や下り坂、床面のくぼんだ部分を避けるようにしてください。固定キャスターによって移動可能な方向にのみカートを押し、カートを引いたり、横滑りさせようとしないでください。

⚠ 警告

カートの移動前には、Ply 130のプラグが取り外され、ケーブルが収納されていることを確認してください。

⚠ 警告

PlyカートはPly 130のみ取り付けてください。

8. ブレードの交換

⚠ 警告

電源を切ってください。

⚠ 注意

ブレードを研ごうとはしないでください。ブレードを研ぐことにより、ベルトを完全に分割する上で影響を与える可能性があります。

⚠ 警告

ブレード交換時には安全メガネおよび防刃手袋を必ず着用してください。ブレードは非常に鋭いので、適した取扱いをしてください。

⚠ 警告

ブレード交換を行う前に、マニュアル中に定められた手順を確認してください。

⚠ 警告

認可を受け熟練した技術者だけがプライセパレータの操作を行ってください。

⚠ 警告

ブレード/ナイフ交換後切れ味を試験し、安全に交換が行われたか確認してください。

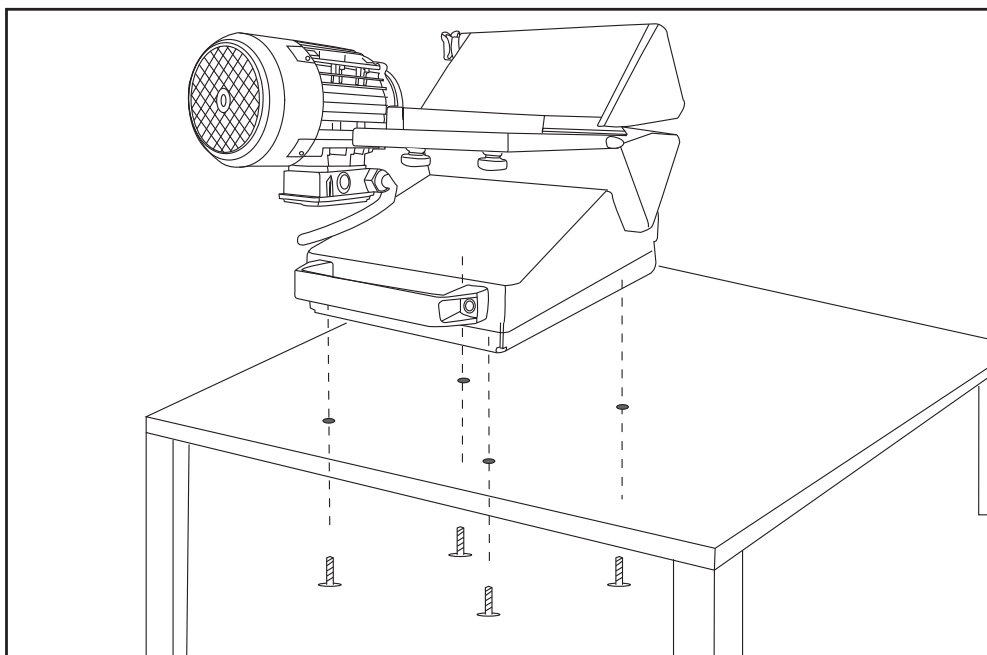
⚠ 警告

交換用ブレードは安全に保管してください。

作業台 (ワークベンチ) の取り付け

A1

安全上の理由より、Ply 130™は固く水平な作業台上に取り付けてください。



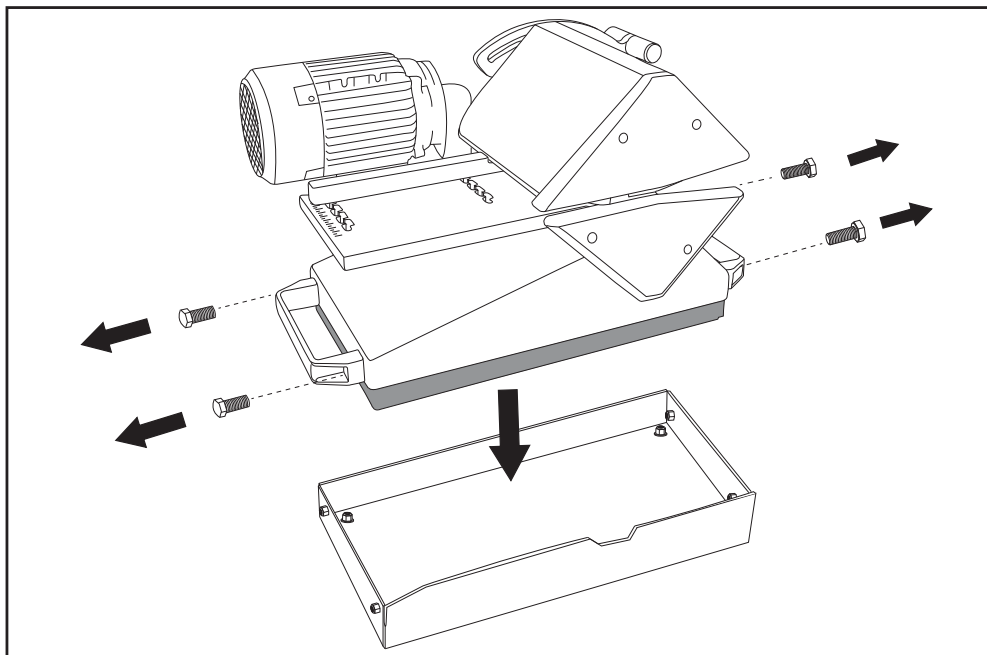
プライ用トレイの底面に位置するねじ穴 (M8 x 16 mm + テーブルの厚さ) に、4本のボルトをしっかりと固定してください。

Ply 130™ Cartの取り付け

B1 後付けトレイ

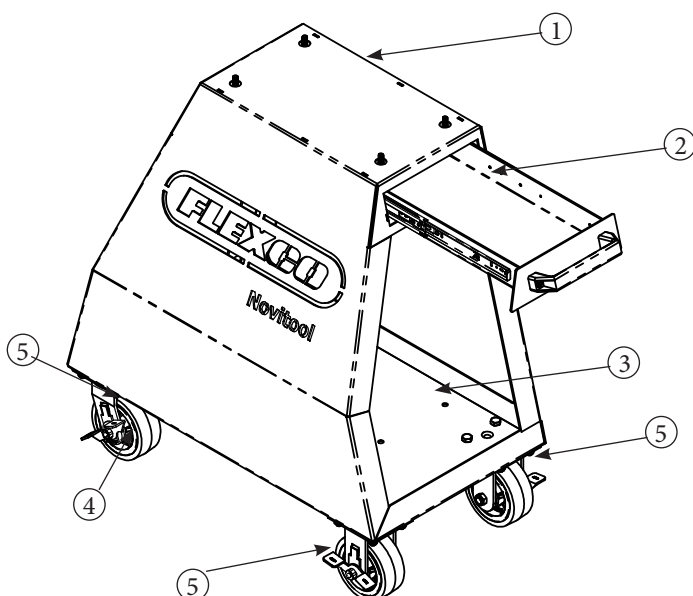
ブライ用トレイで20xxxxxxから始まるシリアル番号のものは、Ply 130の後付けトレイ(品目 08233)に交換する必要があります。C1-113026-13Wから始まるシリアル番号のものは、必要なトレイを備えています。

電源が切れていることを確認してください。むき出しになった電気部品に損傷を与えないよう注意してください。トレイを取り付けない状態で機械底面を直に接地面に置くことはやめてください。



設置トレイをPly 130から取り外すには、ハンドルから接続部分を取り外し、その後ハンドルを取り外してください。ここでトレイを取り外すことができます。上図にて示すように、配向された新しいトレイ(品目番号 08233)を取り付け、ハンドルを再び取り付けてください。

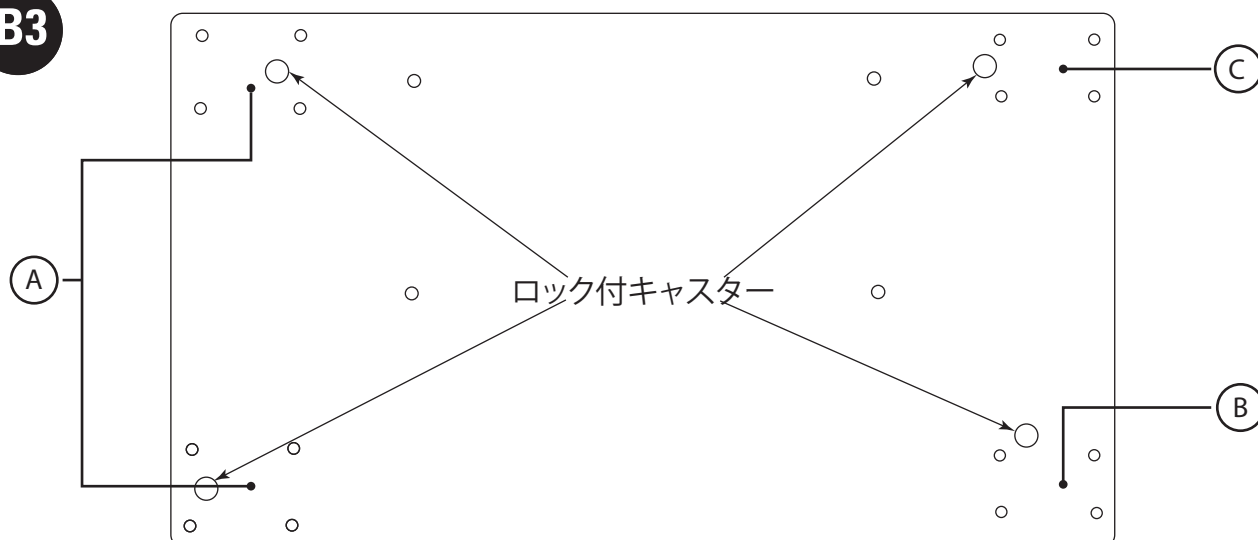
B2 Ply Cart™の主要構成部品



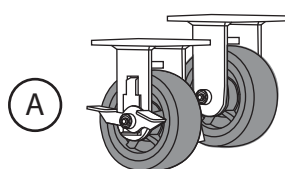
1. 支持デッキ
2. 収納部
3. ハウジング
4. キャスター
5. ロックブレーキ

Cartアセンブリ

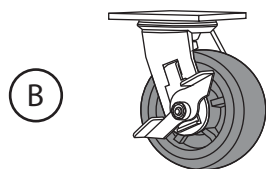
B3



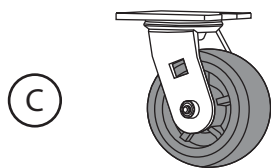
底面図



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

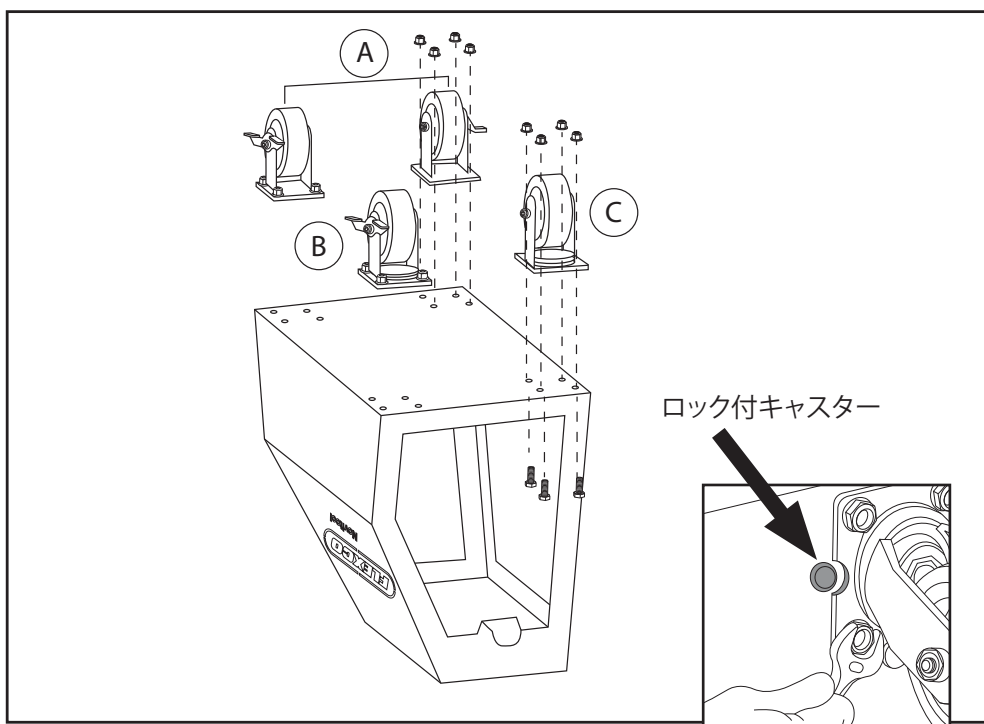


16x M10 ナイロックフランジナット



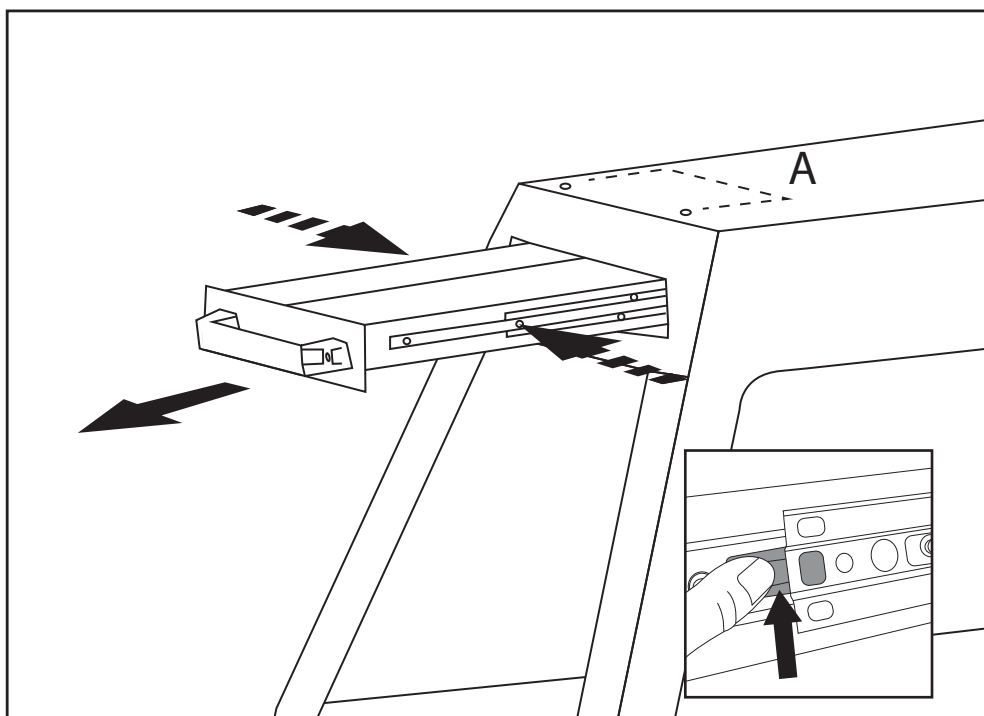
4x ボルト M8x20

B4



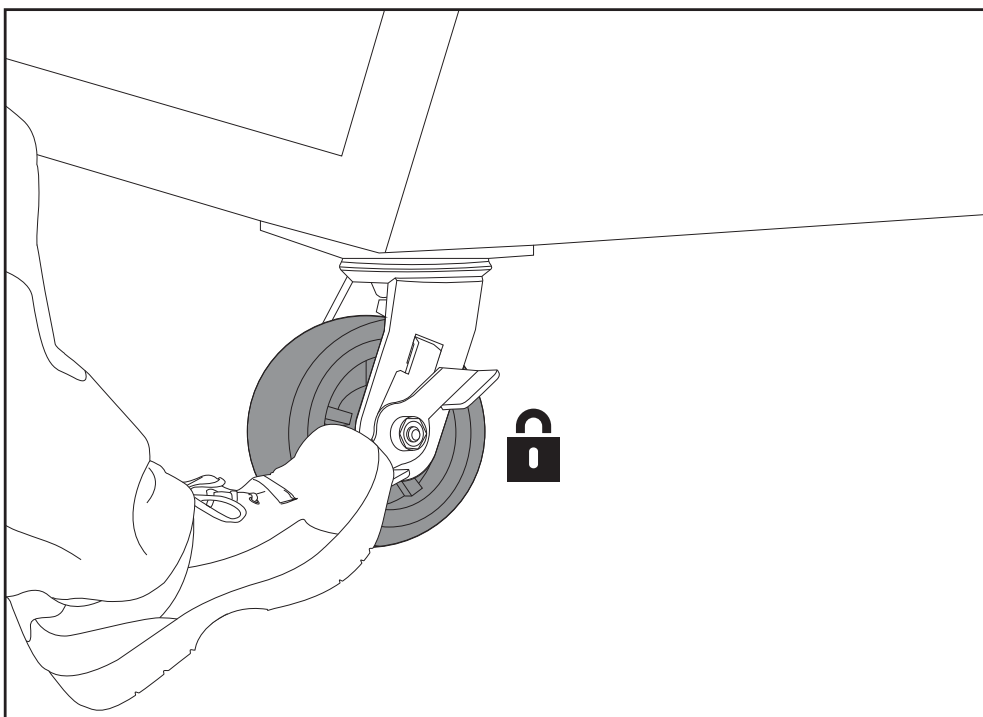
取り付けホイール。位置と道具については11ページに記載の図を参照してください。カート土台上のキータブがロック付キャスター部品に掛かることを確認してください。

B5



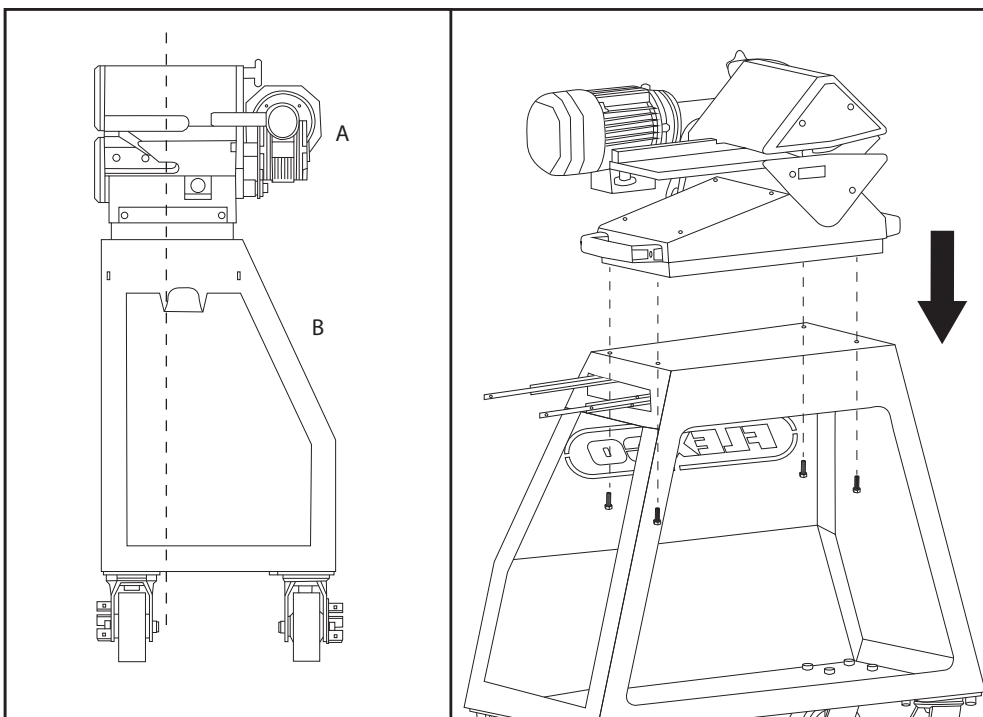
Ply 130の取り付けボルトの穴位置 (A) を確認し、引き出しの両側にあるラッチ上のリリースつまみを押して引き出しを取り外してください。

B6



Ply 130の組み込み前にキャスターを固定し、カートが移動しないように固定してください。

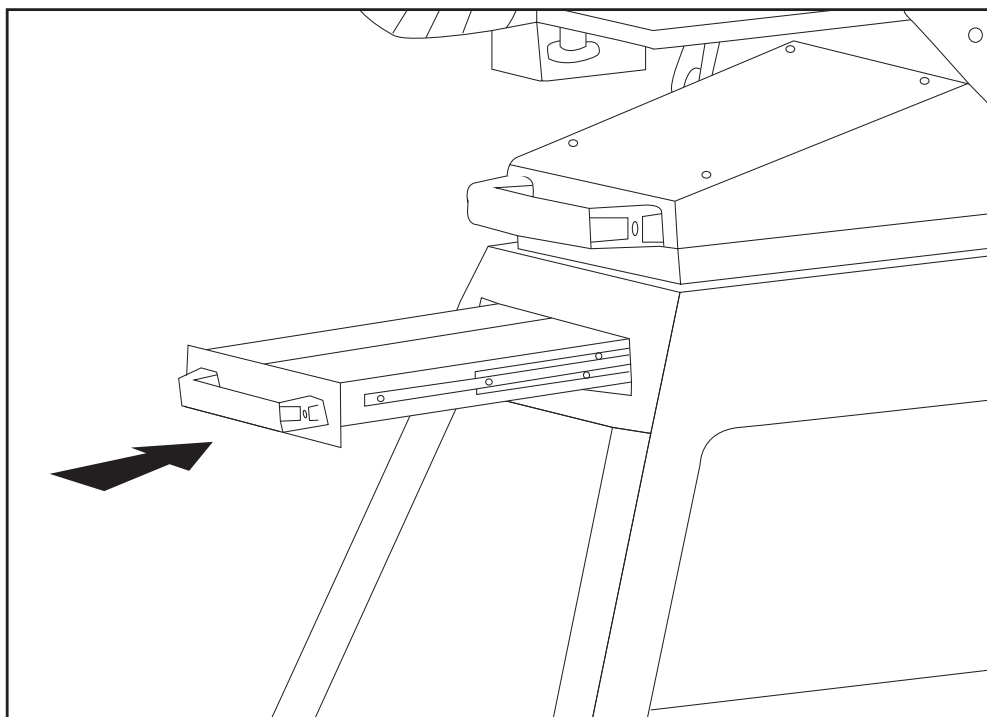
B7



ロゴ記載面 (B) の方向に向けモータ (A) が付いているカート上にPly 130が中央にくるように配置します。支持デッキ上へPly 130を取り付けます。トレイ上の4つのボルト取り付け穴がデッキ最上部にある4つのボルト取り付け穴に合っていることを確認してください。M8x20本のボルト (Ply 130カート用のものを含む) をしっかりと取り付けます。

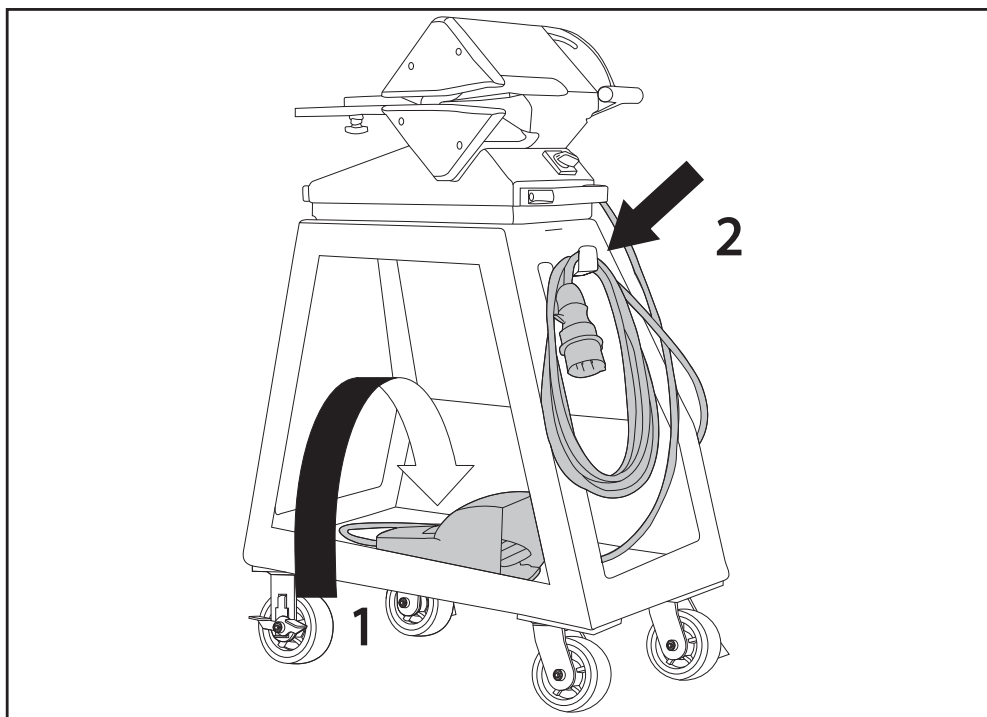
! 注意: 重要なのは、カート上にプライセパレータを適切に配置することです。

B8



カートの両側の引き出しスライドを取り付け、引き出しを再び取り付けます。

B9



カートの移動時;1.カート内部にフットスイッチを収めてください。2.カートに電源コードを掛けてください。

プライ分離工程

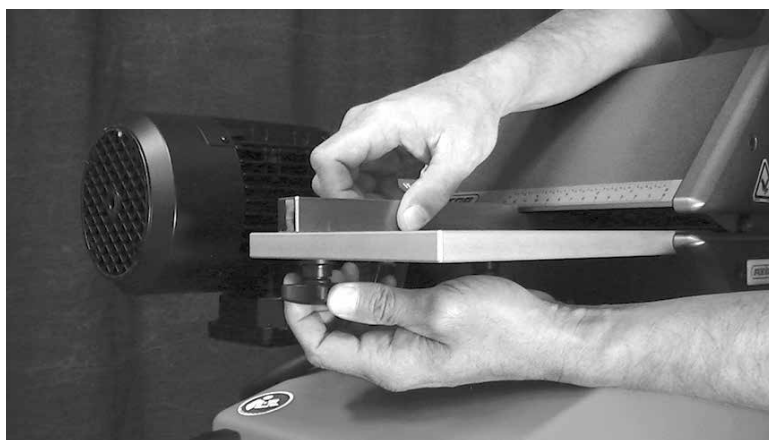
分割を行う前に確認してください：

- Ply 130™を適切に取り付けてください(作業台の構造又はカートに取り付けを参照してください)。
- Ply 130用カートについている3つのキャスターを固定します(カートを使用する場合)。



- スプライスの前処理を行うため、材料であるベルトのプライ群を分離します。ベルトの材料やベルトのプライ数、スプライスの種類によって変わるされるため、分離時の深さはオペレーターによって決められます。

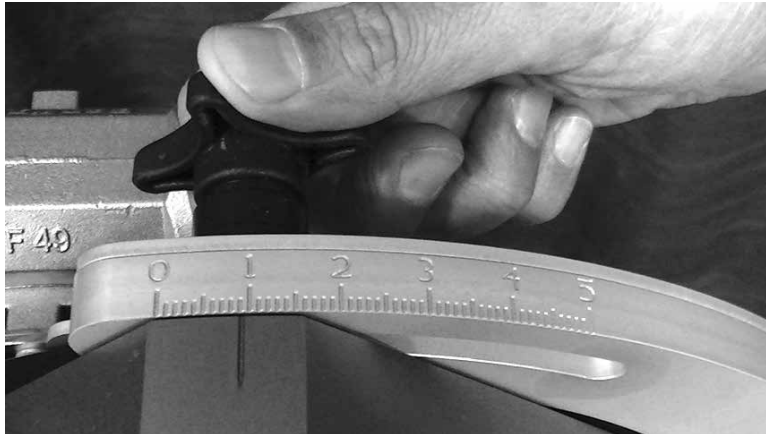
C1



前テーブル下の固定ナットをゆるめて調整可能なガイド部を取り外し希望するスライス深さに設定してください。深さの調節は5 mm単位となります。前テーブル下のクランプナットをしっかりと締め、調節ガイド部を固定してください。

プライ分離工程

C2



調節ハンドルを使用してベルトを分離する深さを設定し、下方のトラクションローラーに位置を合わせてください。適切な位置でロックしてください。

注記: スケールは長さ寸法を表すのではなく、参考のみに使用してください。

C3



操作スイッチを「前方」に設定してください。

注意: 「反転」に切り替えると、フットスイッチを使用することなく、反転します。

C4



フットスイッチを踏み前方方向へトラクションローラーを動かしてください。

C5



ベルトのサンプル片を使用してプライ間の分離時の厚みを確認してください。必要に応じ(C2)、調節ハンドルの位置を使用してください。最大深さで分離するには、徐々に十分な深さに到達するよう複数回滑らせることを推奨します。

注記: ポリウレタン製のベルトについては、十分な幅でサンプルのプライ分離を行うため、(写真にて示すように)まず初めに角の分離を行うことを推奨します。

C6



Ply 130に通しながらベルト材料を送り出します。分離が終了したところで動作スイッチを「オフ」にします。

TIP

ポリウレタン製ベルトについて、50 mm以上の深さで分割する場合には、徐々に深さを大きくしながら2~3回滑らせることを推奨します。

TIP

今後の参考として、ベルト材料や設定に関し運転記録を作成してください。

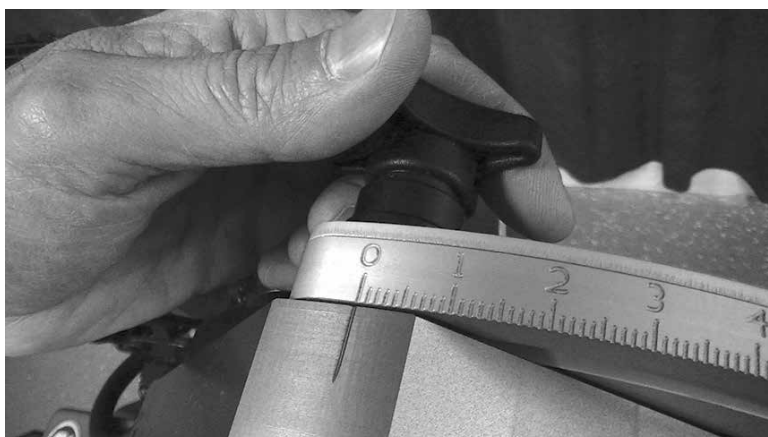
ホイル/フィルム作製のための分離

ベルトおよび最上部カバーの厚みに応じ、ホイル又はフィルムは作製することができます。

分割を行う前に確認してください：

- ブレードおよびトラクションローラーの間隙部分は、適切に調整すること。25ページ以降にある指示に従い、Ply 130™のメンテナンスー必要に応じブレード/ローラー間隙測定および調整を行ってください。

D1



調節ハンドルを最小値（「0」）位置に固定してください。

D2



底面をカバーしながら、ベルトのサンプル片をベルト支持トレイ上にセットし、プライセパレータに沿ってベルトを動かします。

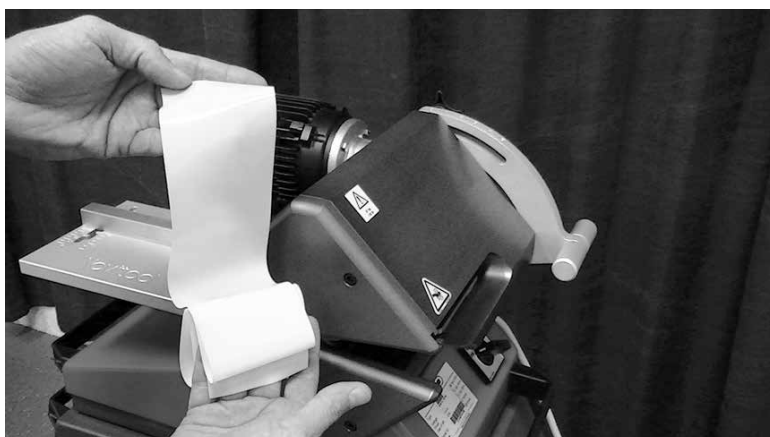
注記：ホイルを細断する場合は、レバーを1「単位」ずつ調整しながら下側のローラーに目印をつけ、新しいベルトのサンプルでも同じ工程を繰り返してください。

ホイル/フィルム作製のための分離

D3



一旦ホイルまたはフィルム設定を行うと、必要に応じてホイル又はフィルムを作製します。



FLEXCO

Ply 130™メンテナンス-ブレード交換

ブレード交換前に下記を確認してください:

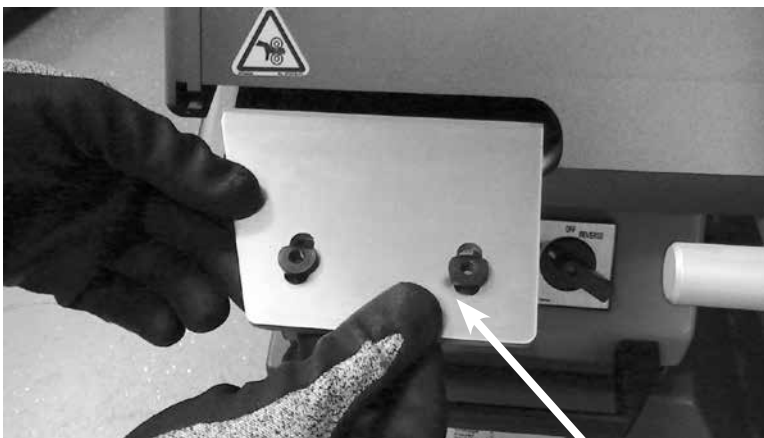
- 電源ケーブルが電源から取り外されていること。
- Flexco社製交換用ブレード、校正用ジグおよび間隙調整用シムが準備されていること。
- オペレーターは防刃安全手袋および安全メガネを着用すること。

E1

5 mmの六角棒スパナを用い、ブレード底面にある2つのボルトをゆるめブレードを取り外してください。



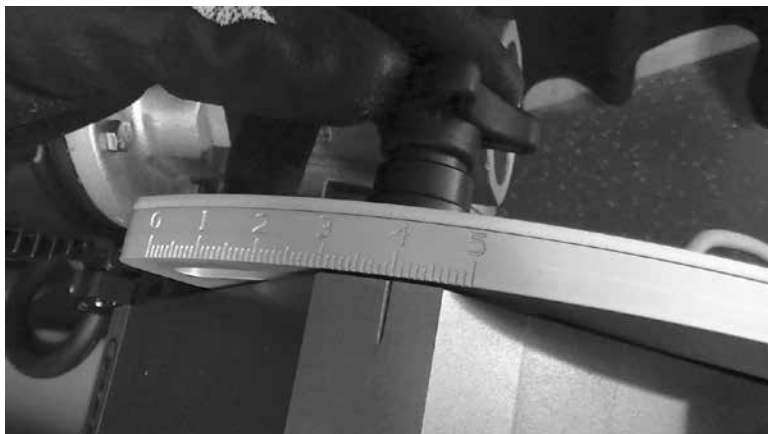
E2



注意してブレードを取り外してください。ブレードナットを取り外し、使う予定があれば脇に移動してください。真鍮製のスペーサーはボルトがついた状態のまま取り外しを行ってください。

警告: ブレードの刃先には絶対に触らないでください。

E3



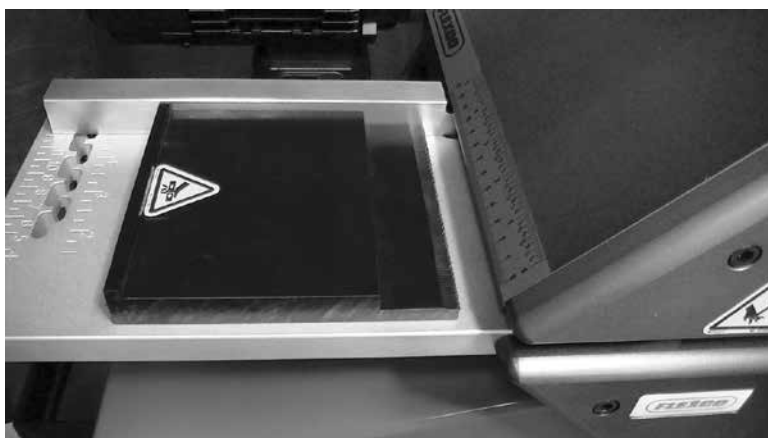
4.0～4.5の位置で調節ハンドルを固定してください。

E4



120 mmにガイドを調節してロックしてください。

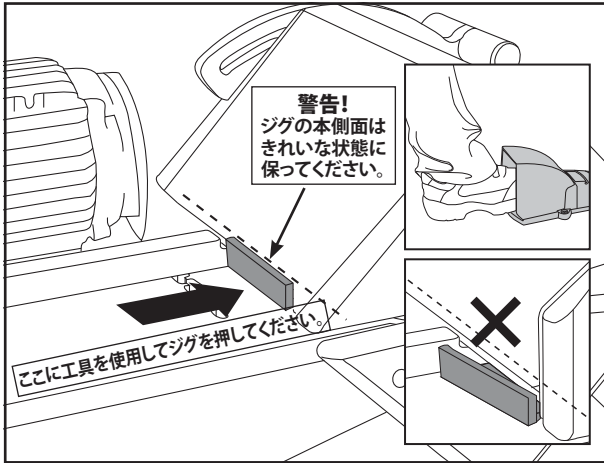
E5



ローラーに向かって薄い刃先がついた供給テーブル上に、校正用ジグをセットしてください。電源に接続してください。スイッチを「前方」に入れてください。

Ply 130™ メンテナンス - ブレード交換

E6



中程度の力加減で、ブロック状の木材又は工具を使用し、同時にフットスイッチで Ply を作動させながら校正用ジグを Ply 130 に押し込んでください。Ply フレームに対してジグの縁がきつくて通らない場合、フットスイッチを放し動作スイッチを「オフ」に切り替えてください。電源を切ってください。

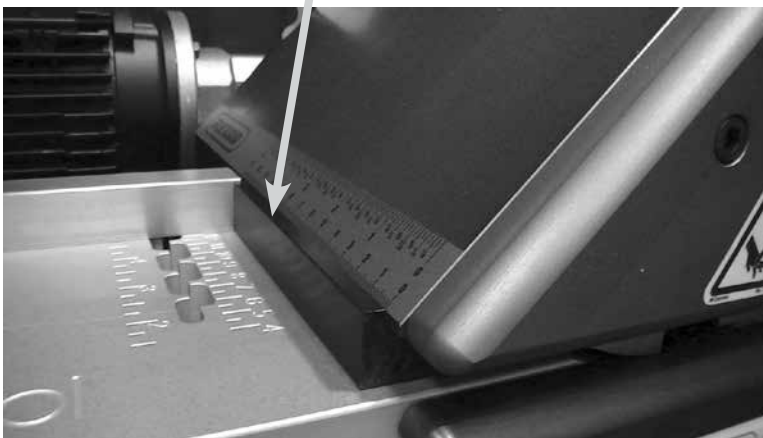
注記: 校正用ジグはフレームに対して平行でなくてはなりません。



注意: ジグをプライセパレータのフレームに入れた時、ピンチポイントを確認してください。



ピンチポイント



Ply 130™メンテナンス - ブレード交換

E7

斜面を下にした状態で新しいプライ分離用ブレードを組み込みます。
警告：ブレードの刃先には絶対に触らないでください。



ベベルがトラクションローラーに面するように、ナットを挿入します。

E8

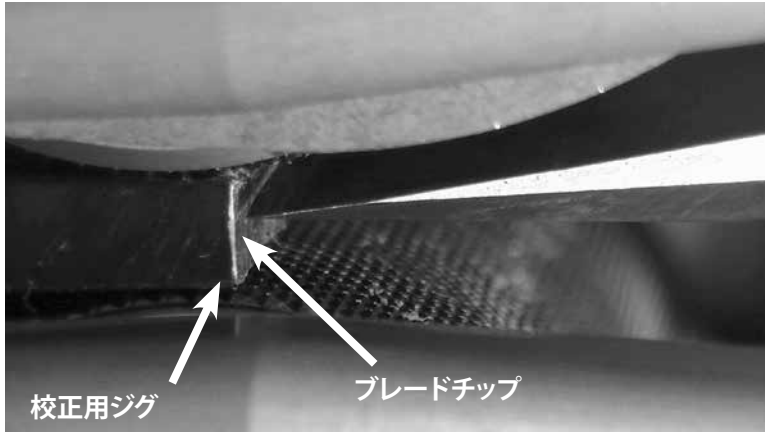


Plyフレーム内又はボルト上のどちらかに真鍮製のスペーサーがあることを確認してください。ブレードは静かに移動するため(内方にロングボルトそして前方にショートボルトがあります)指でボルトのみを締めてください。

注記：一旦組み込んだなら、ボルトはナット最上部よりも上方に伸長しません。

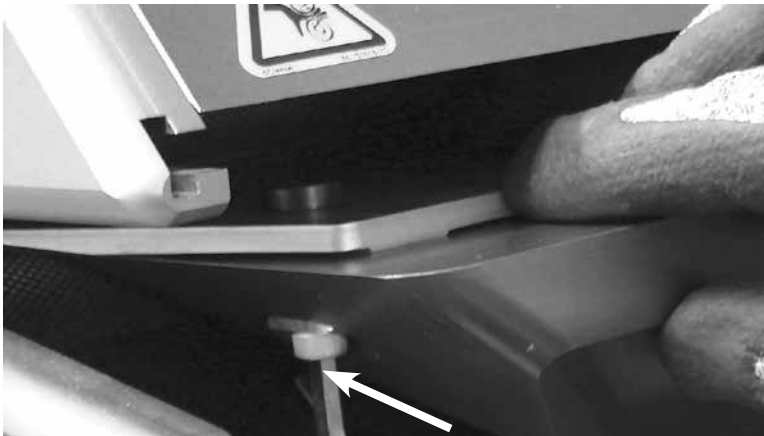
FLEXCO

E9



ブレードチップは校正用ジグ正面に寄りかかるように、ブレードの裏面に圧力を加えてください。

E10



ジグに対しブレードに圧力をかける間、ボルトをしっかりと締めてください。

E11



電源コードをコンセントに差し込み、「反転」にスイッチを回転し、トラクションローラー間にある校正用ジグを外してください。

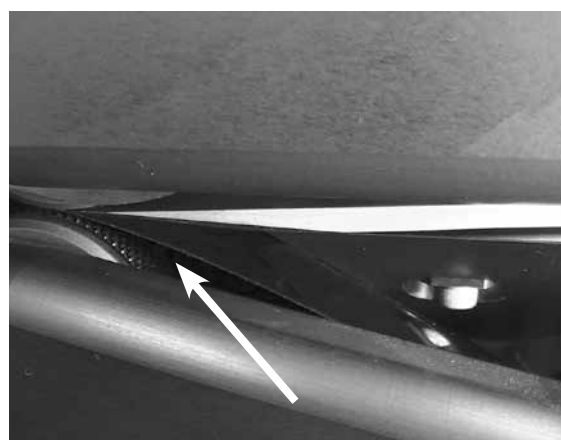
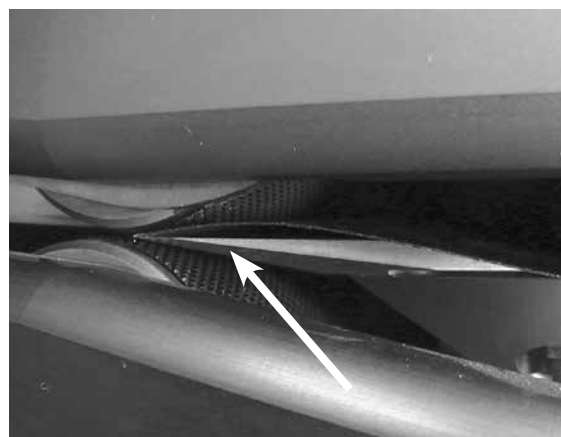
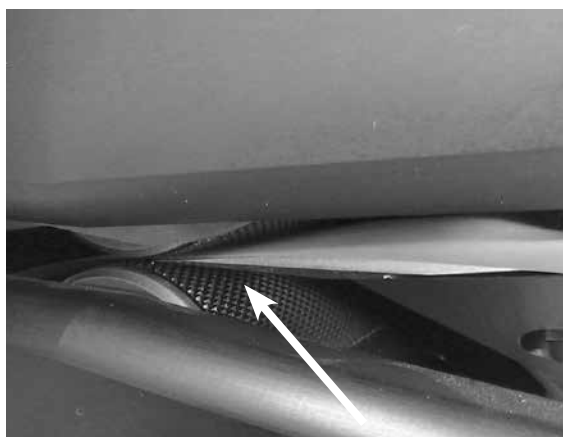
Ply 130™メンテナンス - 必要に応じたブレード/ローラー間隙測定および調整

ブレード/ローラー間隙を検証してください。

- 電源から電源コードを取り外してください。
- プライ分離用ブレードを交換した後、トラクションローラーの高さを調節することが必要な場合があります。

F1

上方のトラクションローラーおよびブレード最上部間の間隙を測定するため、初めに調節ハンドルを0に設定します。プライ分離用ブレードおよびトラクションローラー最上部間に白色の厚みのある間隙調整用シムを挿入してください。ほぼ抵抗なくシムが自由に動く状態であってはなりません。黒色の厚みのある間隙調整シムはプライ分離用ブレードおよびトラクションローラー最上部間に合わせることはできません。下方のトラクションローラーおよびブレード底面間のすきまを測定するのにも同様の工程を繰り返してください。



Ply 130™メンテナンス - 必要に応じたブレード/ローラー間隙測定および調整

F2



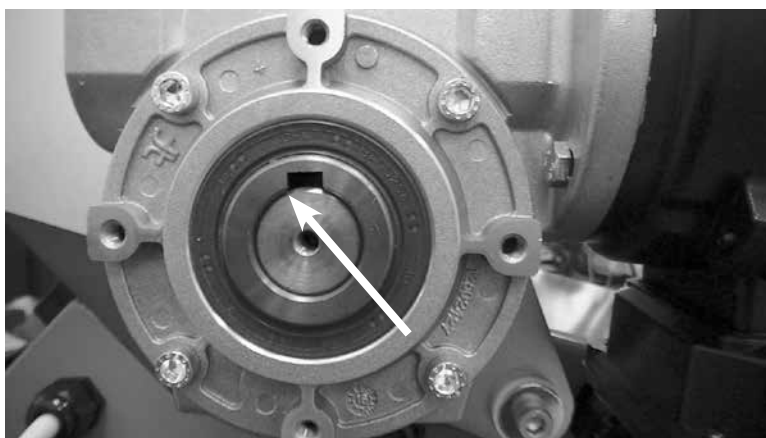
調節が必要な場合、調節ガードプレート上でクランプナットをゆるめてください。

F3



5 mmの六角棒スパナを使用し、ハンドルを取り外してください。

F4



モータを簡単に取り外すため、キーの溝が駆動軸最上部に位置していることを確認してください。

Ply 130™メンテナンス - 必要に応じたブレード/ローラー間隙測定および調整

F5



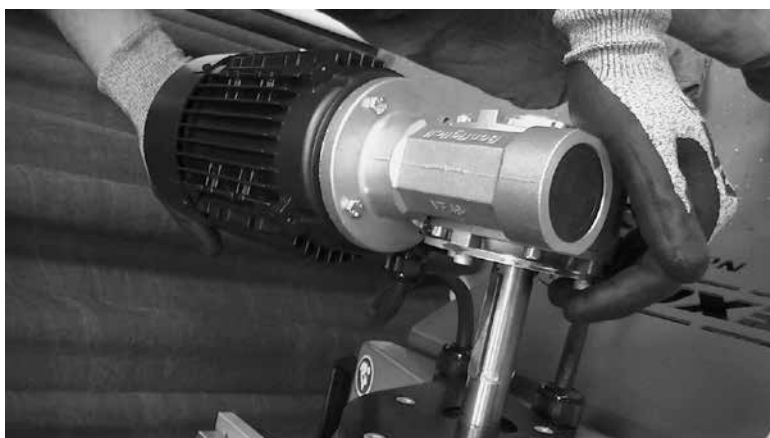
最初に6 mm六角レンチを使い8 mmトルクアームボルトを取り外すことでトラクションローラーを調節し、電動モータを取り除いて十分な距離を得てください。

F6



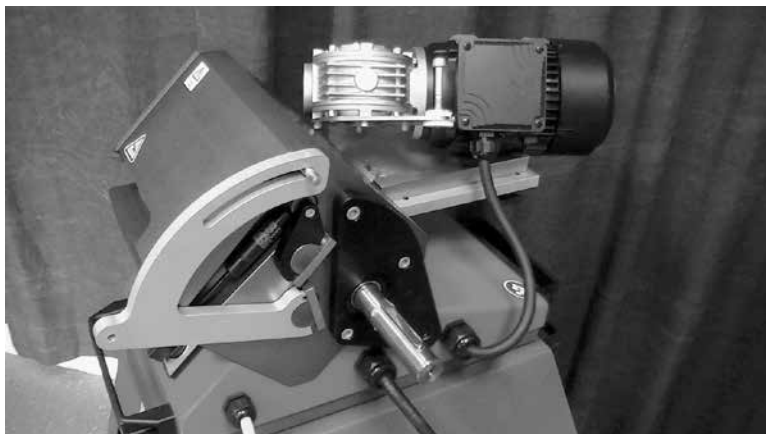
トルクアームボルトの取り外し後、スペーサーを脇に設置してください。

F7



モータをシャフトから外してください。

F8



送り込みトレイ上のモータを注意しながら停止してください。



注意: モータをトレイ表面から外すのはやめてください。

上方のローラーおよびブレード間距離を増大または減少させるように調整

F9



上方ローラーの調整には、ガススプリング固定ねじをゆるめて取り外ししてください。

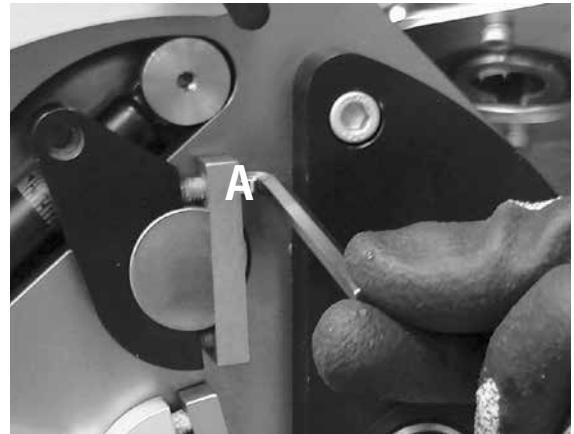
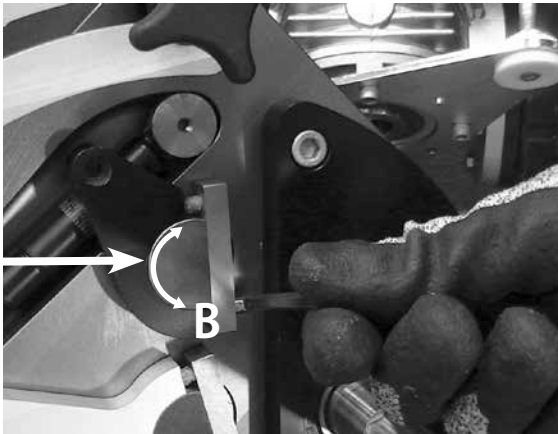
Ply 130™メンテナンス - 必要に応じたブレード/ローラー間隙測定および調整

調節の目的は偏心シャフトの向きを変えることです。間隙調整用シムを使用し再チェックを行う前に、AとBの両方とも回転させることが重要です。1/4以下の回転を推奨します。

F10

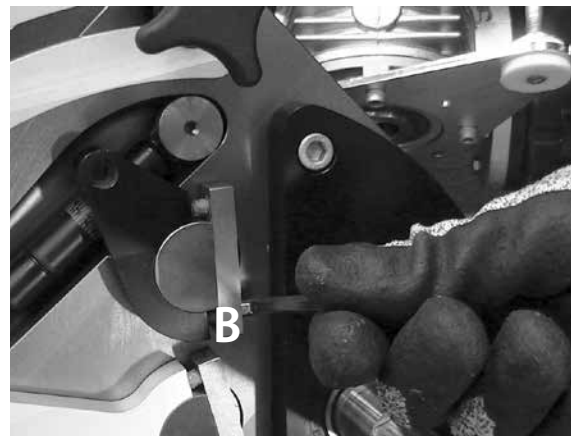
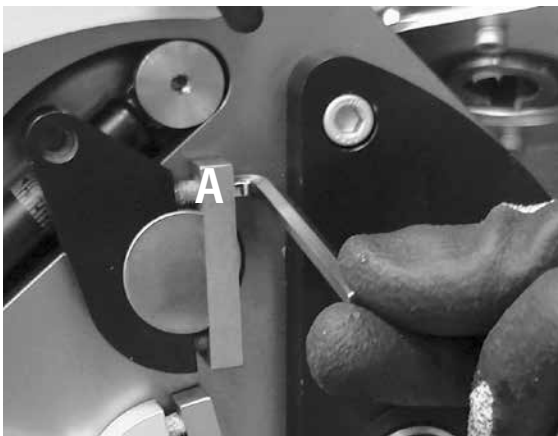
上部のローラーおよびブレード間の間隙を増大させるには、5 mmの六角棒スパナを使用してねじの調整を行い、ねじBを反時計回りに1/4回転分ゆるめ、ねじAを時計回りに1/4回転分締めるかまたは適度なきつきまで締めてください。

偏心
シャフト



F11

上部のローラーおよびブレード間の間隙を減らすには、ねじAを反時計回りに1/4回転分ゆるめ、ねじBを時計回りに1/4回転分締めるか又は適度なきつきまで締めてください。



FLEXCO

F12



ガススプリングねじを再度取り付けてください。

F13

最上部トラクションローラーとブレード間の間隙は、間隙調整用シムを差し込んでチェックしてください。作業員が白色のシムを最上部トラクションローラーとブレードの間に差し込んだ際、抵抗がほとんどない状態にする必要があります、かつ黒色のシムを最上部トラクションローラーとブレードの間に通せないようにする必要があります。必要に応じてF9～F13の工程を繰り返してください。

下方のローラーとブレード間距離を増大または減少させるように調整

F14



ねじに手が届くよう調整するために、調節ハンドルを設置し固定してください。

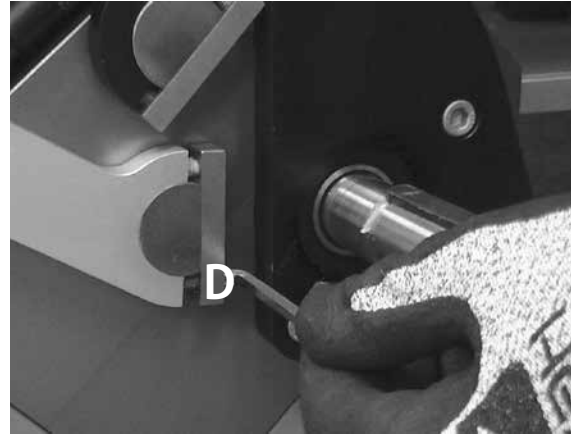
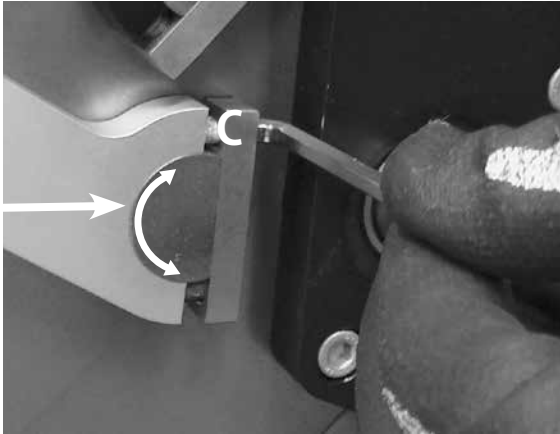
Ply 130™メンテナンス - 必要に応じたブレード/ローラー間隙測定および調整

調節の目的は偏心シャフトの向きを変えることです。間隙調整用シムを使用し再チェックを行う前に、AとBの両方とも回転させることが重要です。1/4以下の回転を推奨します。

F15

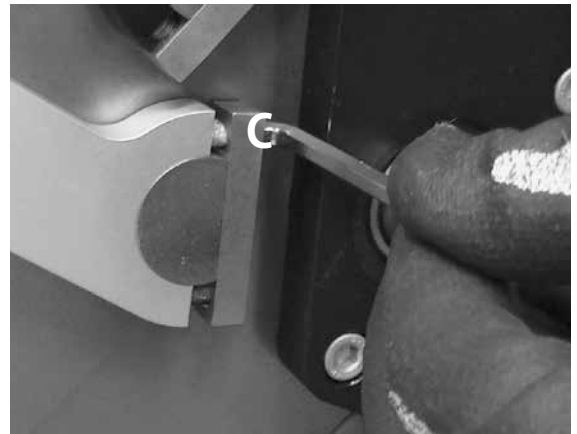
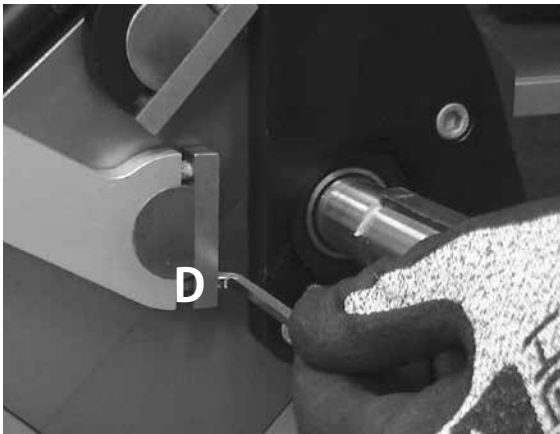
ブレードおよび下方のローラー間の間隙を増大させるには、5 mmの六角棒スパナを使用してねじの調整を行い、ねじCを反時計回りに1/4回転分ゆるめ、ねじDを時計回りに1/4回転分締めるか又は中間くらいのきつさまで締めてください。

偏心
シャフト



F16

ブレードおよび下方のトラクションローラー間の間隙を減らすには、ねじDを反時計回りに1/4回転分ゆるめ、ねじCを時計回りに1/4回転分締めるかまたは適度なきつさまで締めてください。

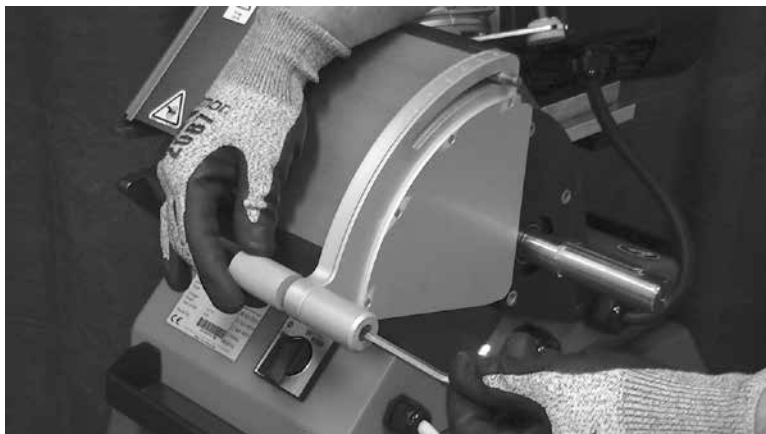


F17

調節ハンドルを0に戻して固定してください。ブレードと下方のトラクションローラー間の間隙は、間隙調整用シムを差し込んでチェックしてください。作業員が白色のシムをブレードと下方のトラクションローラーの間に差し込んだ際、抵抗がほとんどない状態にする必要があります。かつ黒色のシムをブレードと下方のトラクションローラーの間に通すことができないようにする必要があります。必要に応じてF14～F17の工程を繰り返してください。

FLEXCO

F18



一旦調整を行ったのち、ガードプレートを再度取り付けてください。ハンドルを再度取り付けて動作を開始してください。

F19



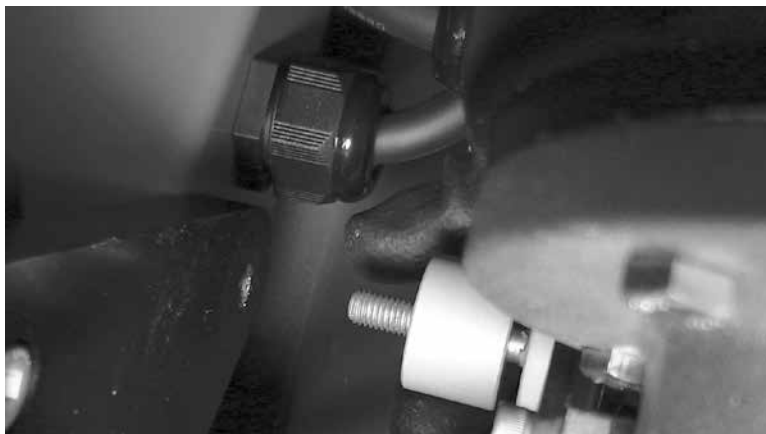
クランプナットを再度取り付けてください。

F20



モーターの再取付。キースロットを用いてシャフトキーをそろえてください。

F21



モータのトルクアームとプライ
土台間のスペーサーをセット
したフレームにモータを再度
取り付けてください。8 mmの
六角ボルトをワッシャーととも
に使用して挿入し、締めてくだ
さい。



F22



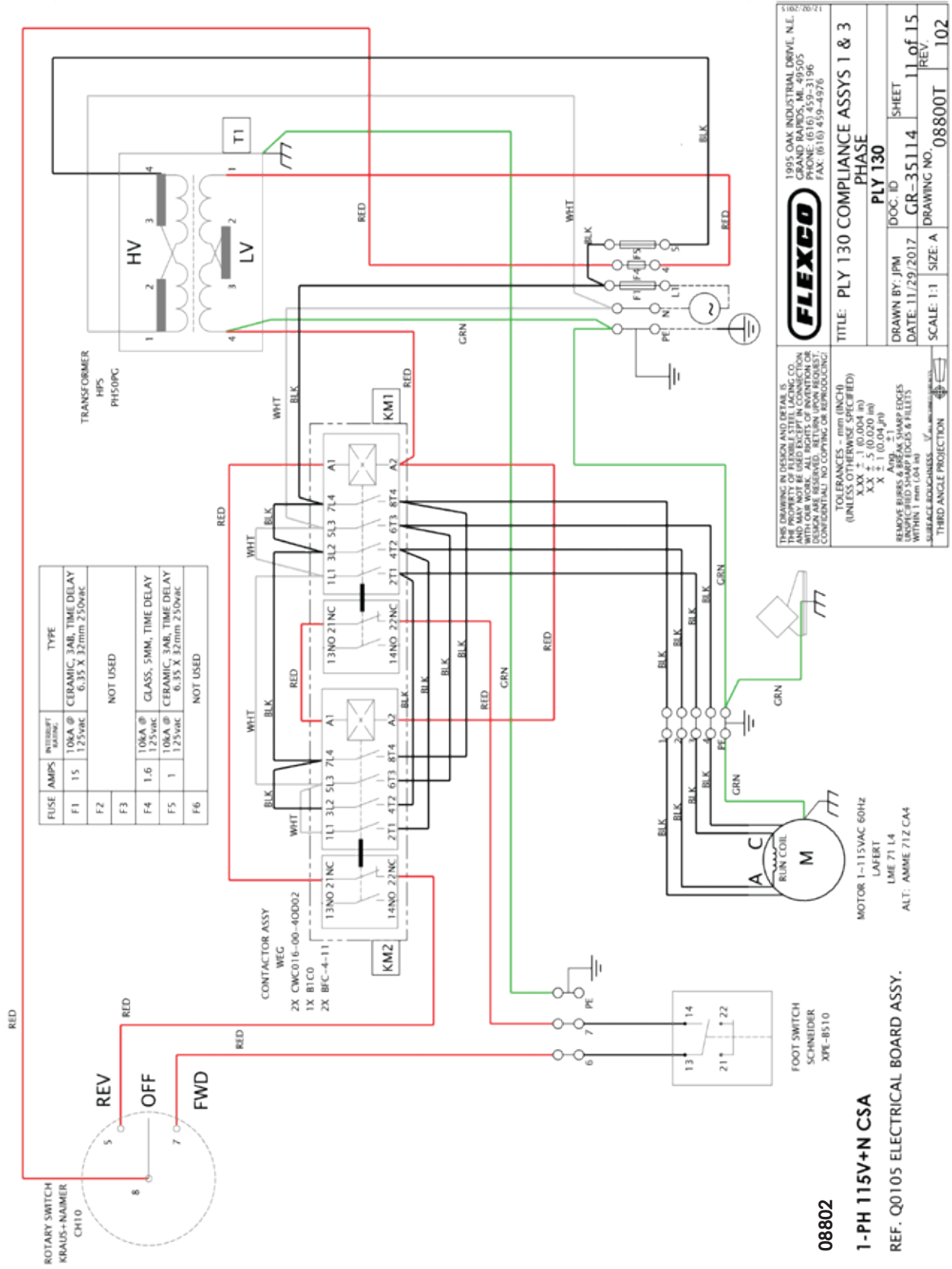
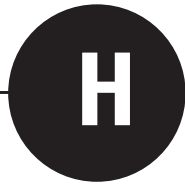
注記: 再取り付け前にゴム製グロメットが
所定位置にあるか確認してください。

部品一覧

Ply 130™ 注文情報	
品目コード	注文番号
08014	PLY-BL-BLADE-&-JIG-KIT
08490	PLY130-BLADE
08823	FUSE-GLASS-1.6-AMP
08824	FUSE-6.3-AMP
08826	SELECTOR-SWITCH-CH10
08831	PLY-FOOT-SWITCH
08846	FUSE-SIBA-189140-1.6-AMP
08836	FUSE-1.0-AMP
08837	FUSE-10-AMP
08838	FUSE-15-AMP
08839	TRANSFORMER-PLY130-115/230-24
08840	TRANSFORMER-PLY130-230/460-24
08841	REVERSE-CONTACTOR-KIT-1PH

Ply 130™ ステップカッター 注文情報			
小容量		大容量	
注文番号	品目コード	注文番号	品目コード
PLY130-STEPFIT-RETROFIT	08499	PLY130-SINGL-STEPFIT-BLADE-KIT	08778
PLY130-STEPFIT	08501	PLY130-SINGL-STEPFIT-BLADE	08791
オプションアイテム			
PLY130-STEPFIT-BLADES (5)	08497		
PLY130-STEPFIT-GUIDE-EXT	08498		
PLY130-STEPFIT-TWRENCH	08500		

電気回路図



FUSE AMPS	INTERMPT MARKING	TYPE
F1	15	10KA @ CERAMIC, 3AB, TIME DELAY 1.25VAC 6.35 X 32mm 2.50VAC
F2		NOT USED
F3		NOT USED
F4	1.6	10KA @ GLASS, 5MM, TIME DELAY 1.25VAC 6.35 X 32mm 2.50VAC
F5	1	10KA @ CERAMIC, 3AB, TIME DELAY 1.25VAC 6.35 X 32mm 2.50VAC
F6		NOT USED

THIS DRAWING IN DESIGN AND DETAIL IS THE PROPERTY OF FLEXCO. IT IS TO BE USED ONLY IN CONNECTION WITH OUR WORK. ALL RIGHTS OF INVENTION OR PATENT ARE RESERVED. IT IS NOT TO BE REPRODUCED OR TRANSMITTED IN ANY FORM OR BY ANY MEANS, ELECTRONIC OR MECHANICAL, INCLUDING PHOTOCOPYING, RECORDING, OR BY ANY INFORMATION STORAGE AND RETRIEVAL SYSTEM. CONFIDENTIAL. NO COPYING OR REPRODUCTION!

FLEXCO
 1995 OAK INDUSTRIAL DRIVE, N.E.
 GRAND RAPIDS, MI 49505
 PHONE: (616) 459-3196
 FAX: (616) 459-4976

TITLE: PLY 130 COMPLIANCE ASSYS 1 & 3
 PHASE

TOLERANCES - (mm (INCH))
 XX ± .1 (0.004 in)
 XX ± .5 (0.020 in)
 X ± .1 (0.04 in)

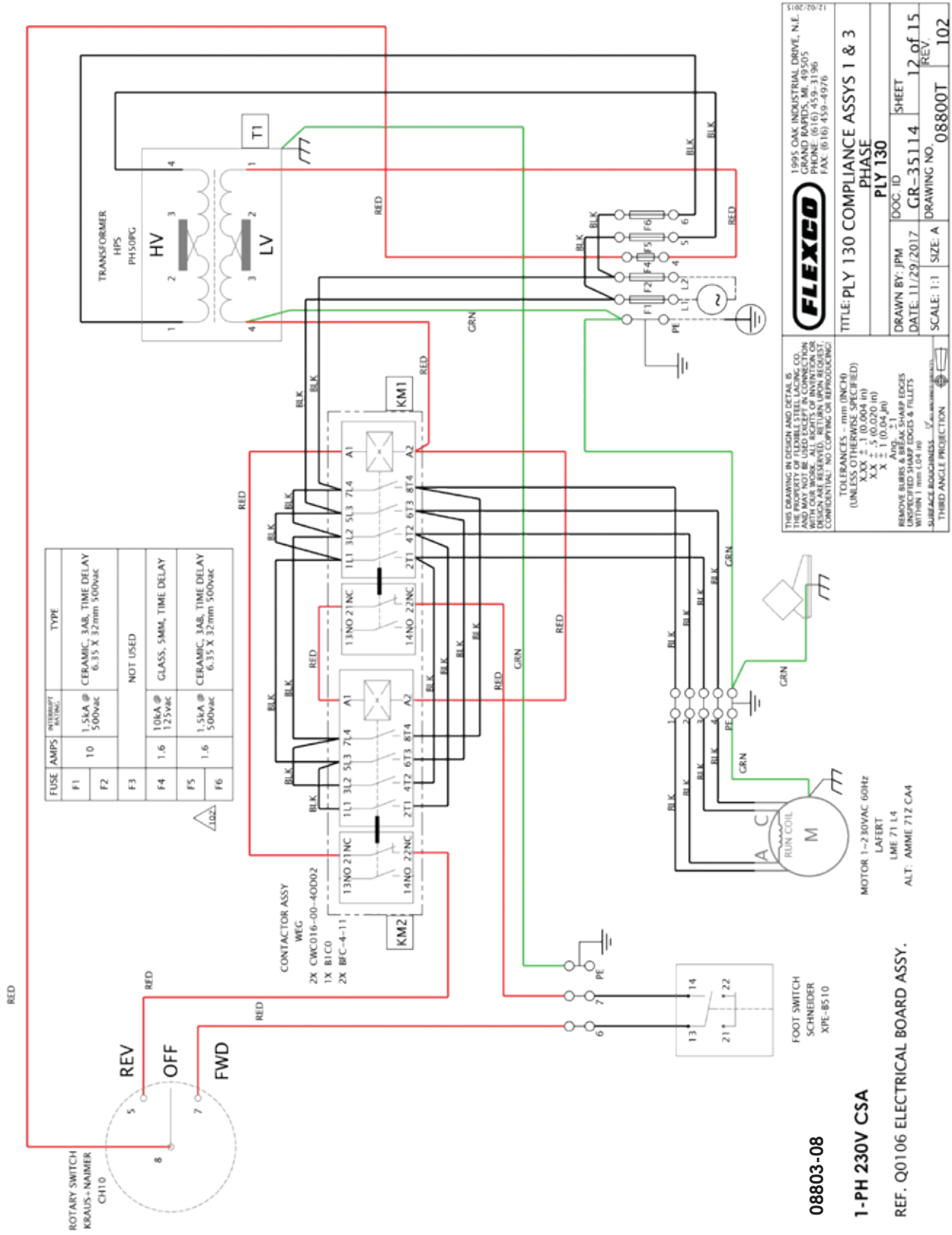
REMOVE BURRS & BREAK SHARP EDGES UNLESS SPECIFIED SHARP EDGES & FILLETS WITHIN 1 mm (.04 in) SURFACE ROUGHNESS: R_a UNLESS OTHERWISE SPECIFIED
 THIRD ANGLE PROJECTION

DRAWN BY: JPM
 DATE: 11/29/2017
 SCALE: 1:1
 SIZE: A
 SHEET 11 of 15
 REV. 1
 DRAWING NO. 08800T
 102

08802
1-PH 115V+N CSA
 REF. Q0105 ELECTRICAL BOARD ASSY.



電気回路図



FLEXCO

1995 OAK INDUSTRIAL DRIVE, N.E.
 GRAND RAPIDS, MI. 49505
 PHONE: (616) 459-3196
 FAX: (616) 459-4976

08803-08
1-PH 230V CSA
 REF. Q0106 ELECTRICAL BOARD ASSY.

TITLE: PLY 130 COMPLIANCE ASSYS 1 & 3
PHASE
PLY 130

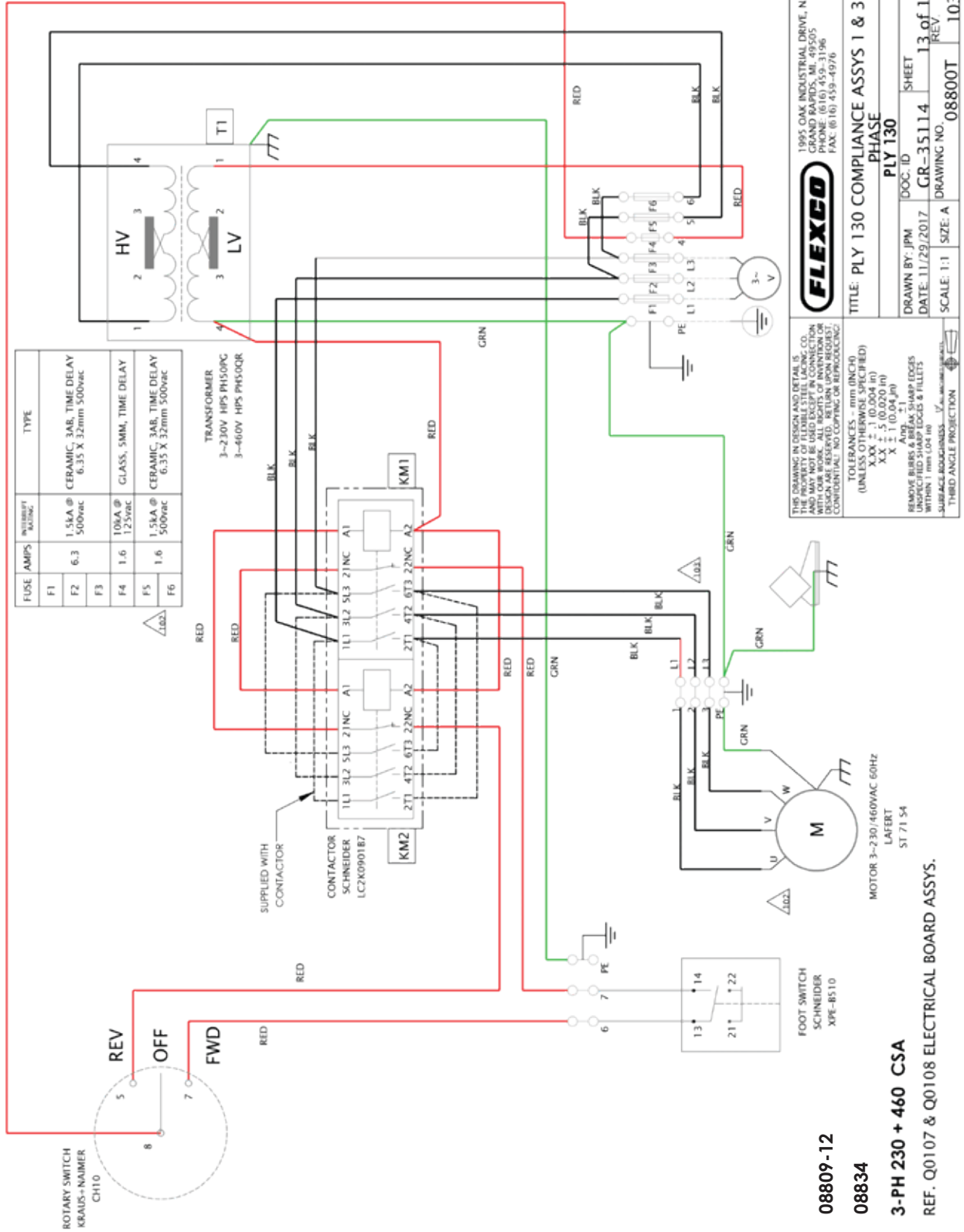
DRAWN BY: JPM
 DATE: 11/29/2017
 SCALE: 1:1
 SHEET 12 of 15
 DRAWING NO. 08800T
 REV. 102

THIS DRAWING IN DESIGN AND DETAIL IS THE PROPERTY OF FLEXCO, INC. AND MAY NOT BE USED EXCEPT IN CONNECTION WITH OUR BUSINESS. ALL RIGHTS OF INVENTOR OR CONFIDENTIALITY ARE RESERVED. NO COPYING OR REPRODUCTION.

TOLERANCES - mm (INCH)
 (UNLESS OTHERWISE SPECIFIED)
 XXX ± .1 (0.004 in)
 XX ± .5 (0.020 in)
 X ± .1 (0.04 in)

REMOVE BURRS & BREAK SHARP EDGES
 UNSPECIFIED SHARP EDGES & FILLETS
 WITHIN 1 mm (.04 in)
 SURFACE FINISHES - SEE DIMENSIONAL SPECIFICATIONS
 THIRD ANGLE PROJECTION

電気回路図



FLEXCO

1995 OAK INDUSTRIAL DRIVE, N.E.
GRAND RAPIDS, MI 49505
PHONE: (616) 459-3196
FAX: (616) 459-4976

TITLE: PLY 130 COMPLIANCE ASSYS 1 & 3
PHASE

PLY 130

DOC. ID: GR-35114 SHEET 13 of 15
DRAWN BY: JPM DATE: 11/29/2017 REV
SCALE: 1:1 SIZE: A DRAWING NO: 08800T 103

THE DRAWING IS DESIGN AND DETAIL IS THE PROPERTY OF FLEXCO INDUSTRIAL LAMING CO. AND MAY NOT BE USED EXCEPT IN CONNECTION WITH THE BUSINESS OF FLEXCO INDUSTRIAL LAMING CO. DESIGN AND DETAIL ARE RESERVED. RETURN UPON REQUEST. CONFIDENTIAL. NO COPYING OR REPRODUCING.

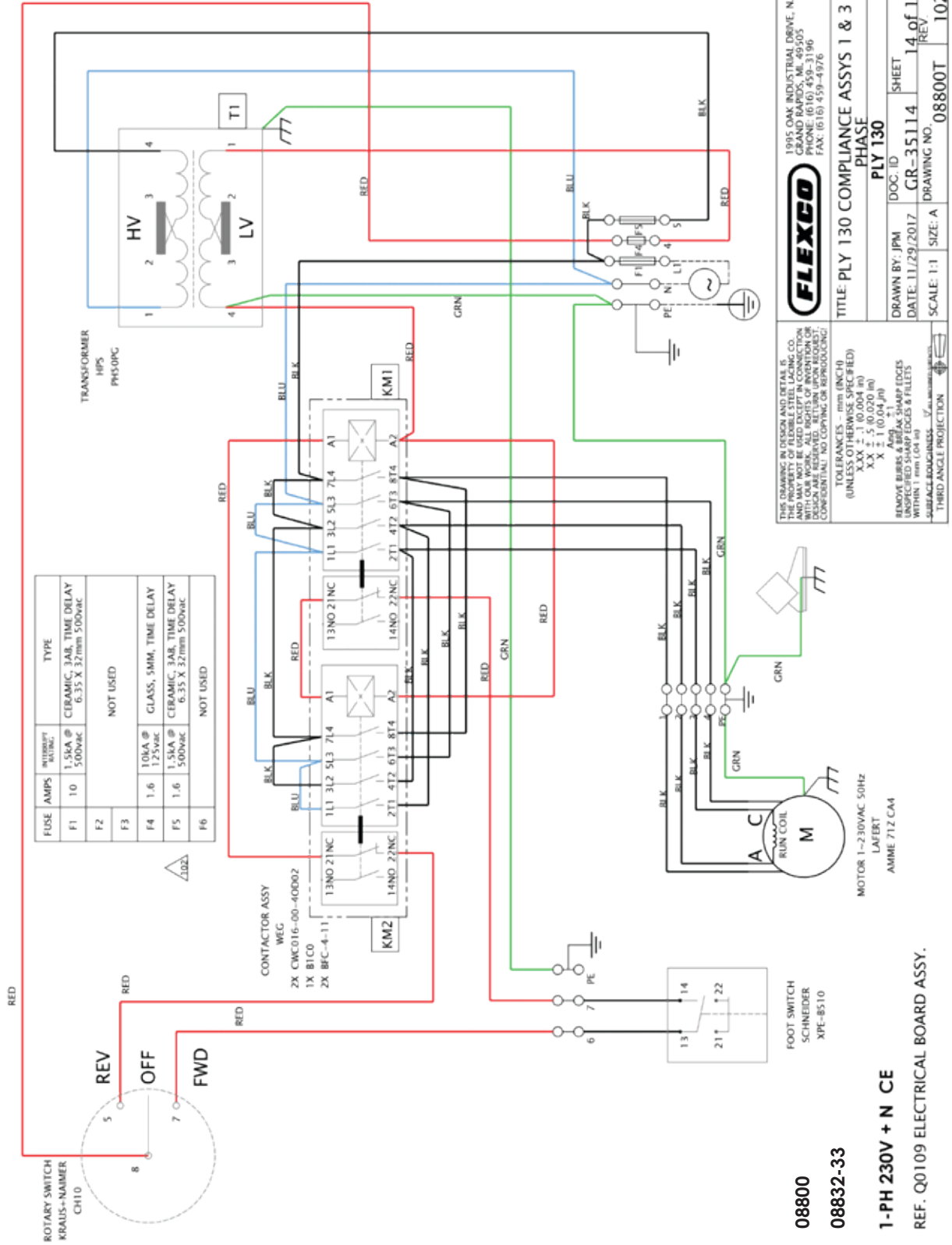
TOLERANCES - mm (INCH)
(UNLESS OTHERWISE SPECIFIED)
X.XX ± .1 (0.004 in)
X.X ± .5 (0.020 in)
X ± .01 (0.001 in)
X ± .01 (0.001 in)

REMOVE BURRS & BREAK SHARP EDGES
UNSPECIFIED SHARP EDGES & FILLETS
SURFACE FINISHES: V₁ = MACHINING
THIRD ANGLE PROJECTION

08809-12
08834
3-PH 230 + 460 CSA
REF. Q0107 & Q0108 ELECTRICAL BOARD ASSYS.



電気回路図



THIS DRAWING IN DESIGN AND DETAIL IS THE PROPERTY OF FLEXCO STEEL LACING CO. AND IS NOT TO BE REPRODUCED OR TRANSMITTED IN ANY FORM OR BY ANY MEANS, ELECTRONIC OR MECHANICAL, INCLUDING PHOTOCOPYING, RECORDING, OR BY ANY INFORMATION STORAGE AND RETRIEVAL SYSTEM. ALL RIGHTS OF INVENTION OR DESIGN ARE RESERVED. RETURN UPON REQUEST. CONFIDENTIAL! NO COPYING OR REPRODUCING!

FLEXCO
 1995 OAK INDUSTRIAL DRIVE, N.E.
 GRAND RAPIDS, MI 49505
 TEL: (616) 539-4300
 FAX: (616) 539-4376

TOLERANCES - mm (INCH)
 (UNLESS OTHERWISE SPECIFIED)
 XX ± 0.025 (1/32)
 XX ± 0.020 (1/16)
 X ± 1 (0.04 in)

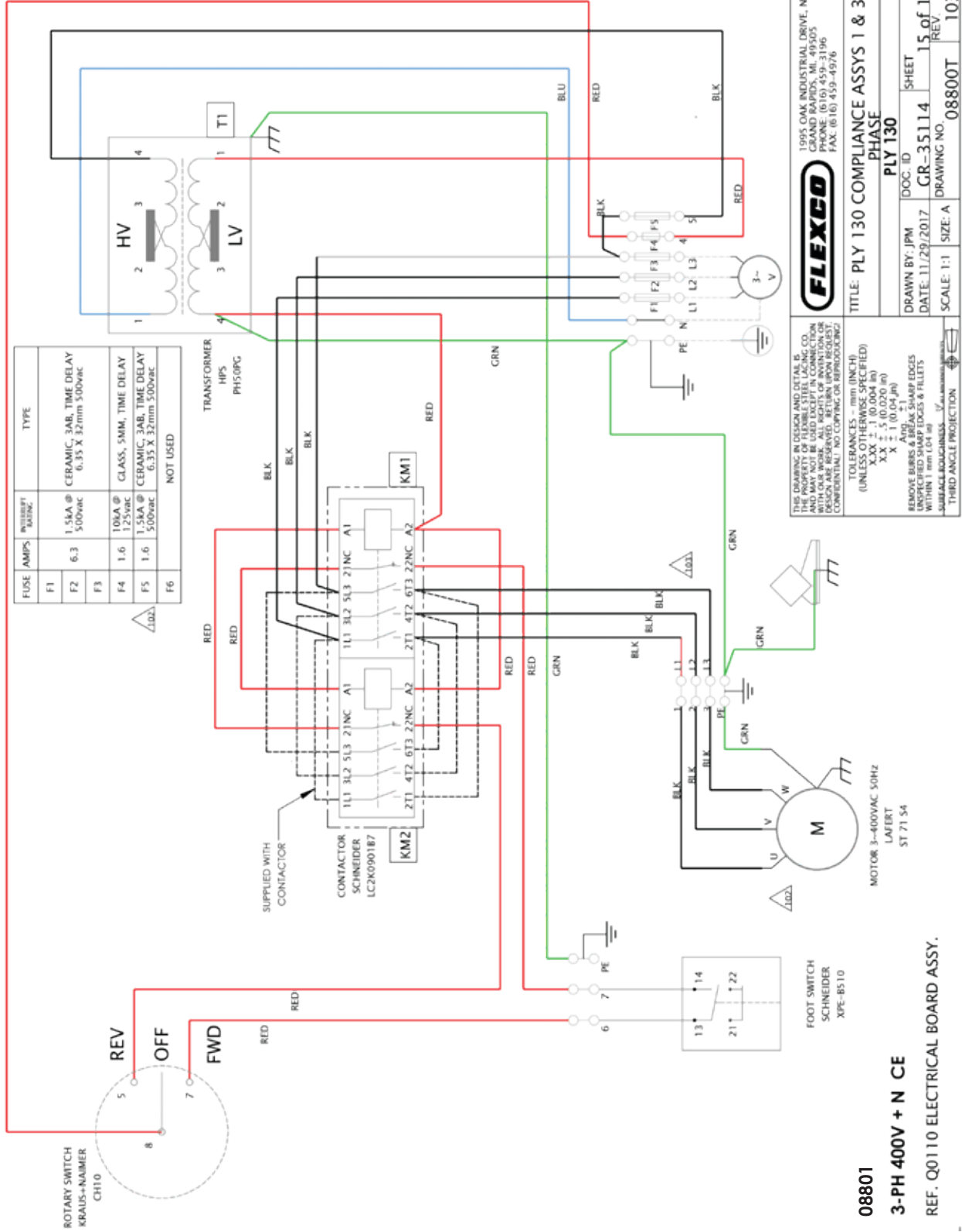
REMOVE BURRS AND SHARP EDGES FROM ALL PARTS & FITTINGS WITHIN 1 mm (0.04 in)
 SURFACE FINISHES:

THIRD ANGLE PROJECTION

08800 1995 OAK INDUSTRIAL DRIVE, N.E. GRAND RAPIDS, MI 49505 TEL: (616) 539-4300 FAX: (616) 539-4376
08832-33
1-PH 230V + N CE
 REF. Q0109 ELECTRICAL BOARD ASSY.

TITLE: PLY 130 COMPLIANCE ASSYS 1 & 3	DOC. ID	SHEET
PHASE	PLY 130	14 of 15
DRAWN BY: JPM	DATE: 11/29/2017	GR-35114
SCALE: 1:1	SIZE: A	DRAWING NO. 08800T
		REV. 102

電気回路図



THIS DRAWING IS DESIGN AND DETAIL OF FLEXCO AND MAY NOT BE USED EXCEPT IN CONNECTION WITH OUR WORK. ALL RIGHTS OF INVENTION OR PATENT ARE RESERVED. (NO COPYING OR REPRODUCING)

FLEXCO
 1095 OAK INDUSTRIAL DRIVE, N.E.
 GRAND BARRELS, ME. 49705
 PHONE: (616) 459-3196
 FAX: (616) 459-4976

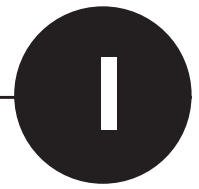
TITLE: PLY 130 COMPLIANCE ASSYS 1 & 3
 PHASE
 PLY 130

DRAWN BY: JPM
 DATE: 11/29/2017
 SCALE: 1:1
 SHEET: 15 of 15
 REV: 103
 DRAWING NO.: GR-35114
 SIZE: A
 DRAWING NO.: 08800T

TOLERANCES: .mm (INCH)
 (UNLESS OTHERWISE SPECIFIED)
 XX ± 1 (0.004 in)
 XX ± .5 (0.020 in)
 X ± 1 (0.04 in)

REMOVE BURRS AND FILE SHARP EDGES
 UNSPECIFIED SHARP EDGES & FILLETS
 WITHIN 1 mm (.04 in)
 SURFACE ROUGHNESS: V
 THIRD ANGLE PROJECTION





技術サポート

もし技術サポートや修理が必要が場合には、Flexco社カスタマーサービスまでお問い合わせください：
www.flexco.com

WEEE

Flexco社ではWEEEコンプライアンスを厳粛に順守しています。本装置は近い将来、修理可能になることを目標としています。仮に商品の廃棄が必要になった場合には、Flexcoヨーロッパ (011-49-7428-9406-0) もしくはFlexco UK (011-44-1274-600-942) までご連絡ください。

EU DECLARATION OF CONFORMITY

Product: Ply 130 WB Ply Separator

Manufacturer: Flexible Steel Lacing Co. (Flexco)
1995 Oak Industrial Dr. NE
Grand Rapids, Michigan 49505

European office: Flexco Europe
Leidringer Strasse 40-42
D-72348, Rosenfeld Germany
Telephone 49-7428-9406-0

This declaration of conformity is issued under the sole responsibility of the manufacturer.

Object of this declaration:



Ply 130 (WB) models
1 phase 230V+N
3 phase 400V+N
Other colors apply.

The object of the declaration described above is in conformity with the relevant Union harmonization legislation.

Conforms to European Directives:

2006/42/EC
2014/30/EU
2011/65/EU

Machinery Directive
Electromagnetic Compatibility Directive
RoHS Directive

Harmonized Standards and Technical Specifications applied:

ISO 12100:2010 IEC 60204-1:2005/A1:2008 EN 61000-6-2:2005 EN 61000-6-4:2007/A1:2011 EN 61000-3-2:2014 EN 61000-3-3:2013 EN 50581:2012	Safety of machinery—General principle for design—Risk assessment and risk reduction Safety of machinery—Electrical equipment of machines—Part 1 Electromagnetic Compatibility (EMC)—Part 6-2: Generic standards—Immunity for industrial environments Electromagnetic Compatibility (EMC)—Part 6-4: Generic standards—Emission standard for industrial environments Electromagnetic Compatibility (EMC)—Part 3-2: Limits—Limits for harmonic current emissions (equipment input current ≤ 16 A per phase) Electromagnetic Compatibility (EMC)—Part 3-3: Limits—Limitation of voltage changes, voltage fluctuations and flicker in public low-voltage supply systems, for equipment with rated current ≤ 16 A per phase and not subject to conditional connection. Technical documentation for the assessment of electrical and electronic products with respect to the restriction of hazardous substances.
---	--

Signed for and on behalf of:

Flexible Steel Lacing Company (Flexco)

Thomas S. Wujek, Executive VP & COO

14 March 2018
Date

240 Macpherson Road • #02-01 • Singapore 348574
電話: +65-6484-1533 • ファクシミリ: +65-6484-1531 • 電子メール: asiasales@flexco.com

その他Flexco 社の所在地と製品についてはwww.flexco.comをご覧ください。

©2019 Flexible Steel Lacing Company. 06/12/19. 再注文: X5375

