

取扱説明書

定置カッター

CS170—ABA

CS210A—MWB

atex



はじめに

このたびは、本製品をお買い上げいただき厚くお礼申し上げます。

この説明書には、安全な作業を行うための正しい取扱い方と点検整備の方法について説明してあります。お買い上げいただいた製品を最良の状態で末永くご使用していただくため、ご使用前に必ず良くお読みください。

■ご使用に当たっての注意

- 調整等で機械の回転部に近づく時は、必ず原動機を停止してください。
- 原動機周りのわら屑等は、常に取り除いてください。わら屑が溜ったままで使用すると。火災にまで及ぶことがあります。
- 各部の注油・点検整備は必ず励行しましょう。
- 各回転部に巻き付いたわら屑等は、作業前に必ず取り除いてください。

目 次

仕 様	1
特 長	2
安全な作業の仕方	2
各部の名称	3
各部の調整	
刃の調整	4
切断寸法の調整	5～7
ベルトテンションの調整	7～8
増し締め	8
注油箇所	9
運転操作	10
格納時の注意	11
注文部品の紹介	11
主軸回転数一覧表	12

仕 様

型 式		CS170-ABA	CS210A-MWB	
種 類		シリンダ跳出型		
本 体 部	全 長 (mm)	1570		
	全 幅 (mm)	605	690	
	全 高 (mm)	995		
総 重 量 (kg)		79	85.4	
伝 導 部	主軸回転数 (rpm)	650~800		
	主軸プーリ径 (mm)	190		
	クラッチ機構	ベルトテンション		
供 給 部	ロールの種類	上ロール	突起ロール	
		下ロール	突起ロール	
	ロール径(mm)	上ロール	103	
		下ロール	99	
	ロール幅 (mm)	170	200	
切 断 部	回 転 刃	種 類	スパイラル刃	
		枚 数	2	
	固 定 刃	種 類	直刃	
		枚 数	1	
	切断寸法	切 換 機 構	歯車交換	歯車交換及び割プーリ
	標準切断寸法(mm)	1 枚刃	/	18・40・100・200 30・60・170・300
2 枚刃		15・30・85・150 15・30・85・150		
跳 出 距 離 (m)		5~8		
毎 時 性 能 (kg/h)		2500~3000	3000~3500	
所要動力	エンジン(PS)	1.5~3	2~5	
	モータ(KW)	0.4~2.2		

特 徴

1. 高級ボールベアリングの採用！

下ロール及びクラッチ軸部に高級ボールベアリングを採用し、低負荷切断及び耐久性が大幅に向上しました。

2. 各種カバーはワンタッチ着脱！

保守点検が容易に行なえます。

3. 放出距離は自由自在！

二段調節式の排出筒より、放出距離は自由自在です。

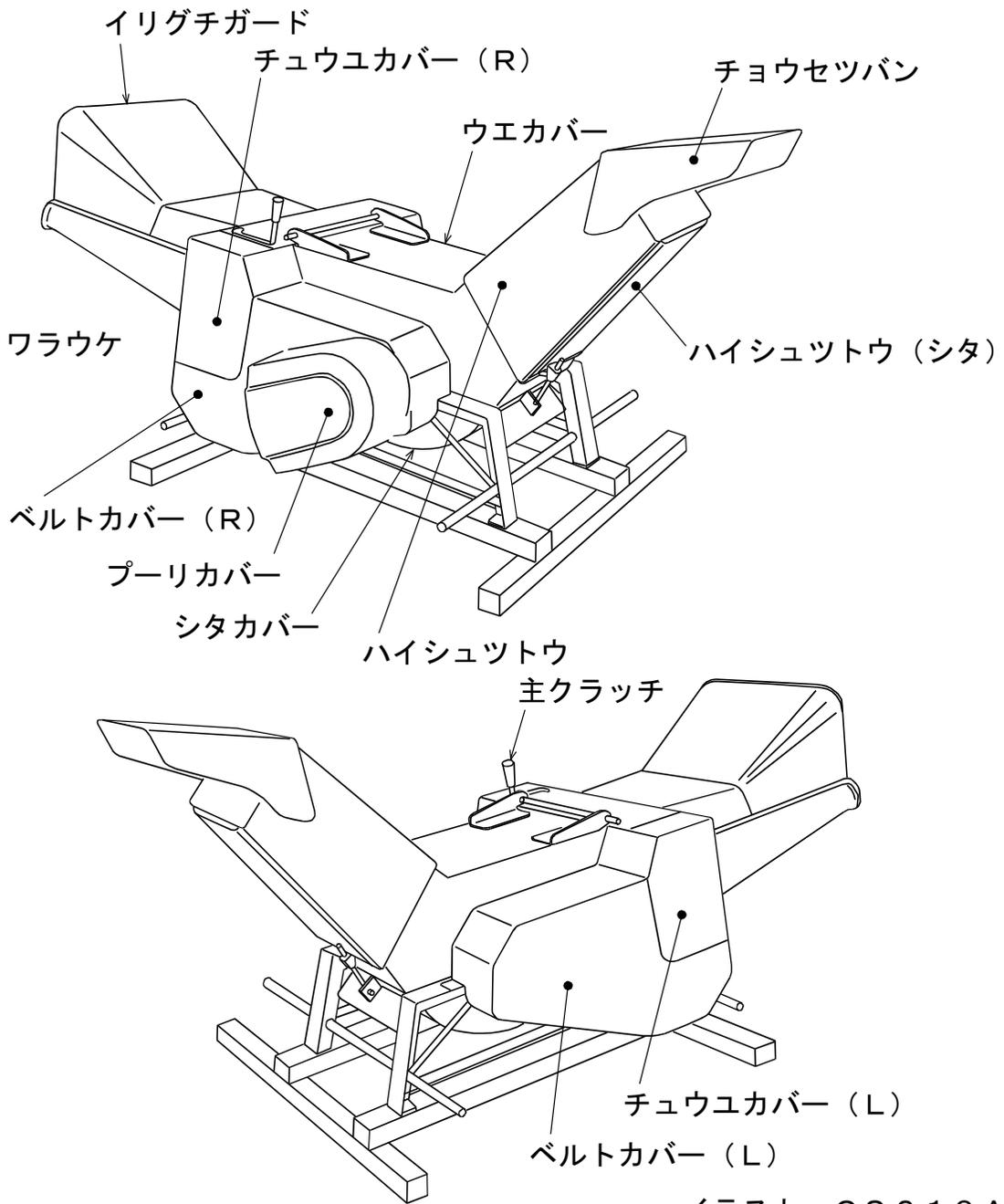
4. 切れ味抜群！

切断刃は高級特殊鋼（ハイス）を採用。切れ味・耐久性は抜群です。

安全な作業の仕方

- 各部の安全カバーを外したままの作業は絶対に行なわないでください。
- カッタ作業中に詰まりが発生した場合は、必ず原動機を停止させてからホイルカバー内の切断物を取り除いてください。
- カッタ調整をするときは、必ず原動機を停止させてください。
- カッタの排出口方向には絶対に人を近づけないでください。
- 運転中にロール付近の付着物を手で取ったり、詰まった場合無理に押し込むことは絶対にしないでください。

各部の名称



作業前の準備

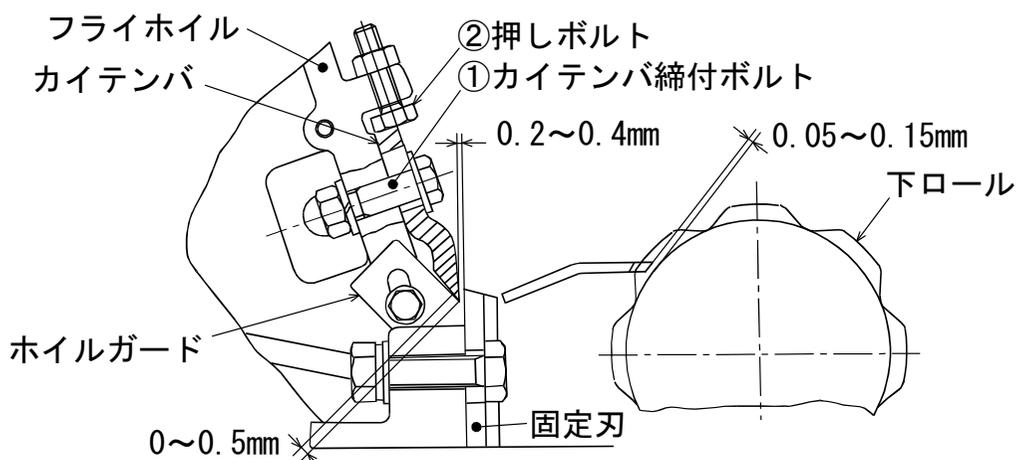
■刃の調整

1. ウェカバーを開けてください。

※●回転刃と固定刃の隙間間隔は、カッタにとって一番大切なことです。隙間が大きすぎると、切れ味が悪く、刃の磨耗も早くなります。又、固定刃に近づけすぎると、刃を破損する恐れがあります。

●一般にワラ等の柔らかいものを切る時は、隙間を小さく(0.2~0.4mm程度)、デントコーン等の堅いものを切るときは隙間を大きく(0.3~0.5mm程度)するのが刃の寿命を伸ばすコツです。

2. 刃の調整は、カイトンバ締付ボルト①を緩め、押しボルト②を前後に動かして行なってください。(下図参照)



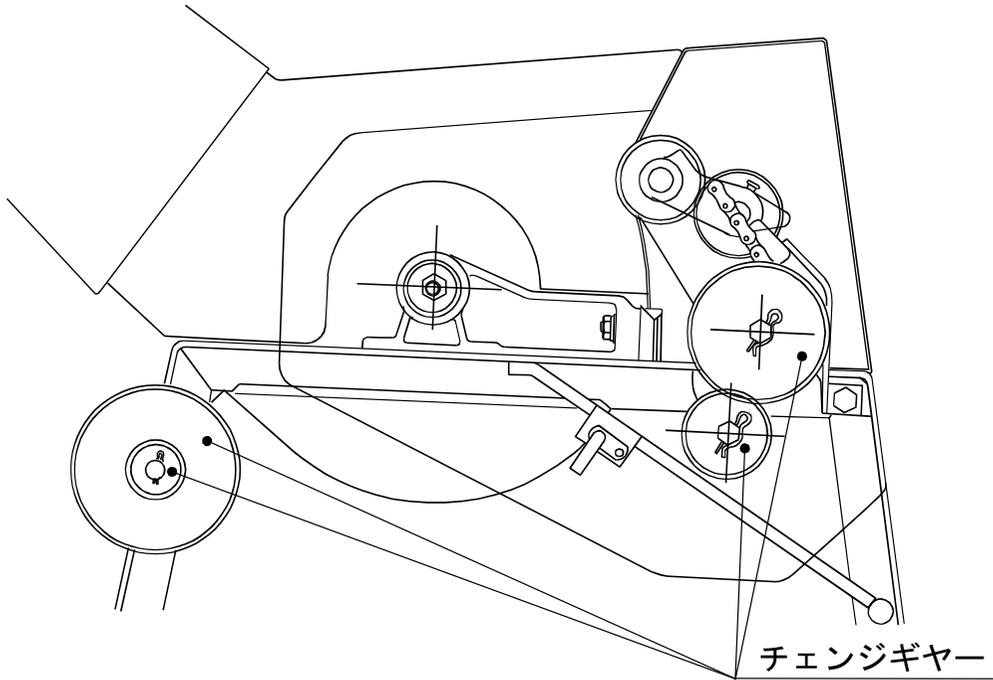
※●刃の調整はベルトを張った状態で行なってください。

●出荷時には、刃を保護するため幾分あけていますので、荷ほどきの際必ず点検調整してください。

●調整後は必ず手で回して、各部に干渉していないかどうか確認してください。

■切断寸法の調整

ベルトカバー (L) に貼ってある切断寸法調整表を参考にしながら、ギヤを組み替えてください。4枚のチェンジギヤの組み合わせで4通りの切断寸法が得られます。



1. CS170-ABA

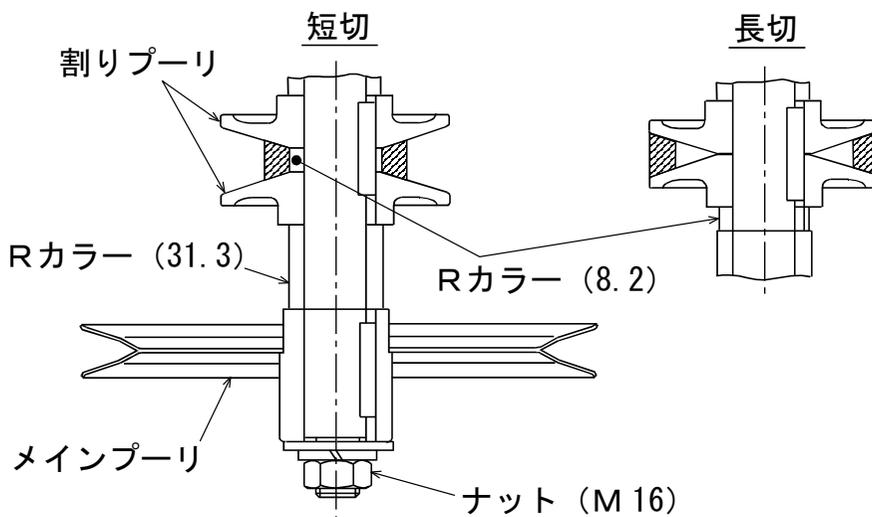
チェンジギヤの 組み合わせ (数字は歯数)				
切断長さ(mm)	15	30	85	150

2. CS210A-MWB

CS210A-MWBは、割りプーリの調整が可能になっておりチェンジギヤと併用して、8段階の切断寸法が得られるようになっています。

割りプーリの調整

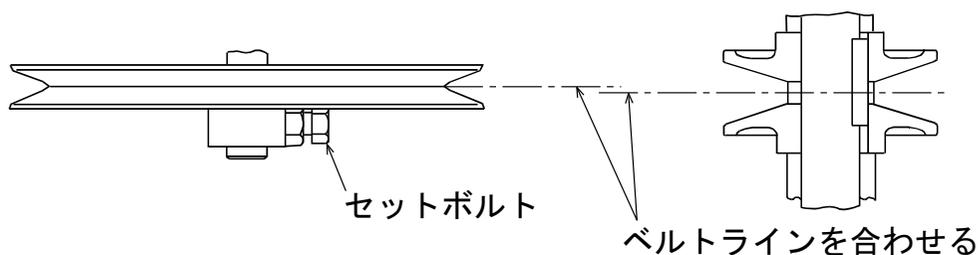
- 1) プーリカバーを取り外して、ナット (M16) を緩め、メインプーリ及びRカラー (31.3) を抜き出してください。
- 2) Rカラー (8.2) を割りプーリの間に入れると切断寸法は短く、Rカラー (8.2) を割りプーリの外側に入れると切断寸法は長くなります。
(下図参照)



●切断寸法 (C S 210A - MWB)

チェンジギヤの 組み合わせ (数字は歯数)	45 14		37 22		22 37		45 14		
	短切	長切	短切	長切	短切	長切	短切	長切	
割りプーリの状態	短切	長切	短切	長切	短切	長切	短切	長切	
切断長さ (mm)	1枚刃	18	30	40	60	100	170	200	300
	2枚刃	9	15	20	30	50	85	100	150

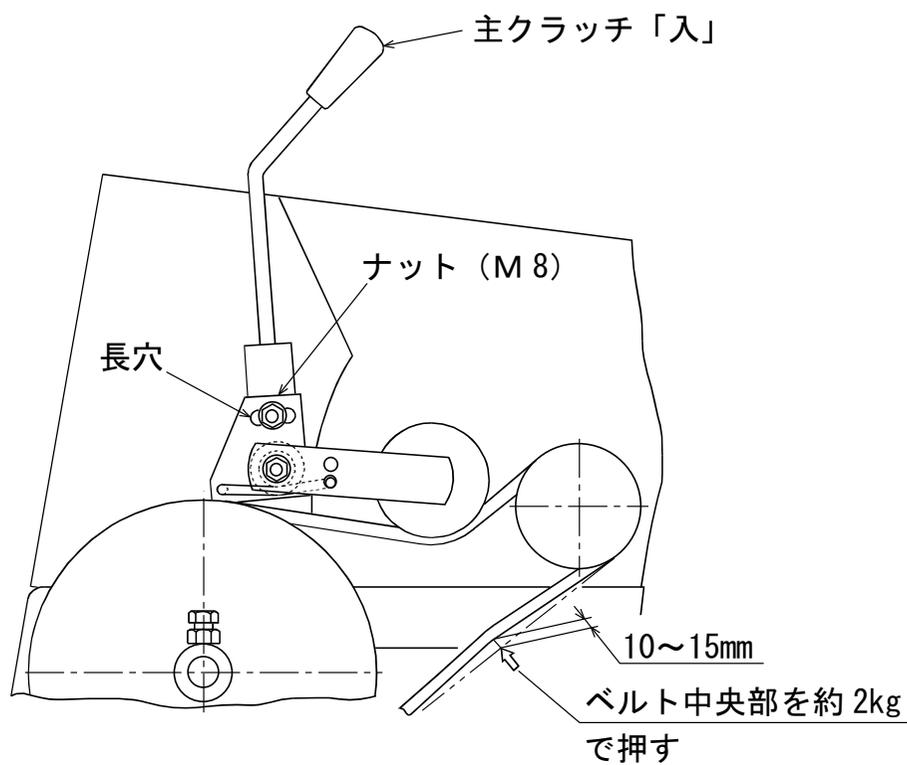
- ※●出荷状態で割りプーリは、短切りの状態になっています。
割りプーリを長切りにする場合は、相手側プーリとベルトラインが若干ずれますので、相手側プーリのセットボルトを緩めてベルトラインを合わせてください。



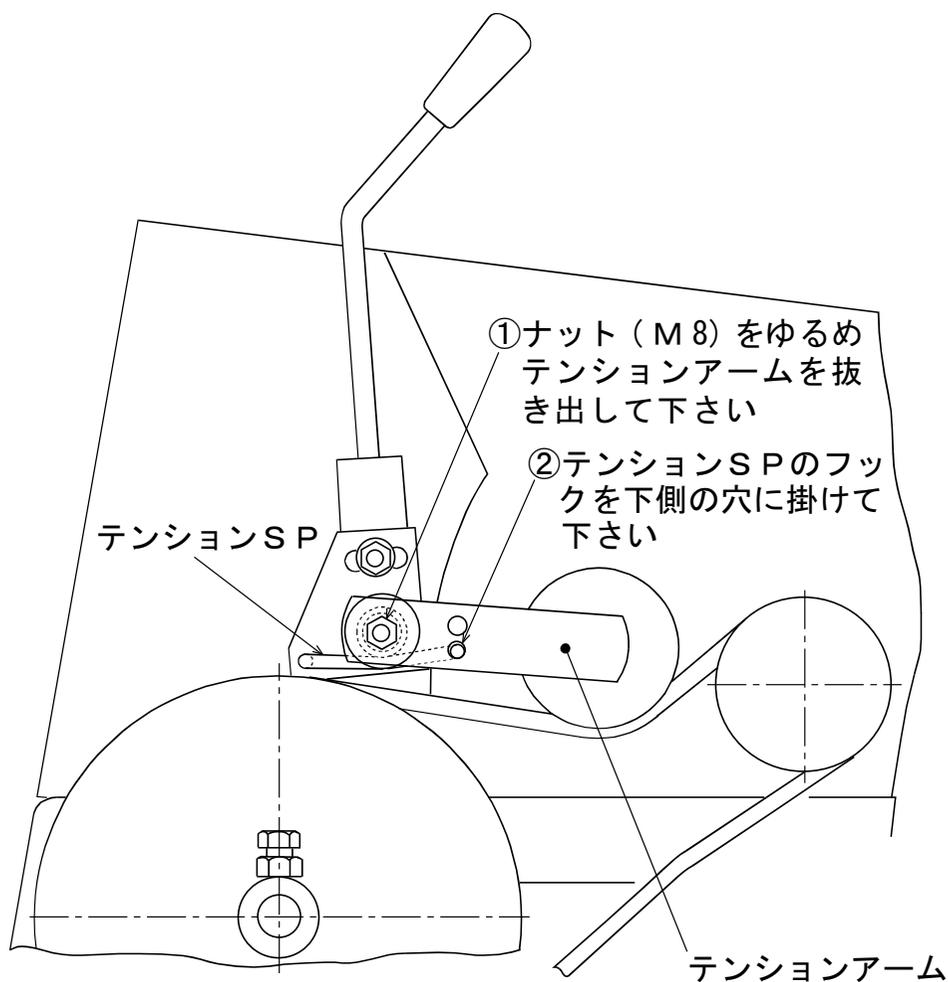
■ベルトテンションの調整

ベルトに緩みが出た場合は、下記要領で調整してください。

- Vベルト中央部を約2kgの力で押して10~15mmたわむ様に長穴部のナット(M8)で調整してください。



※CS210A-MWBで割りプーリを「長切」の状態にする際は、下図の様にテンションSPの位置を下側へずらしてください。

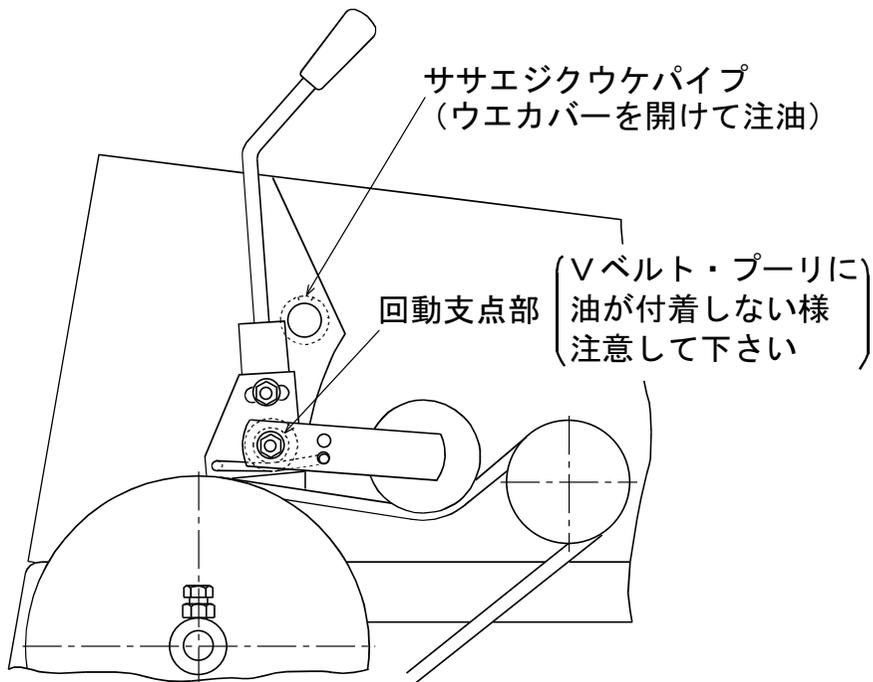
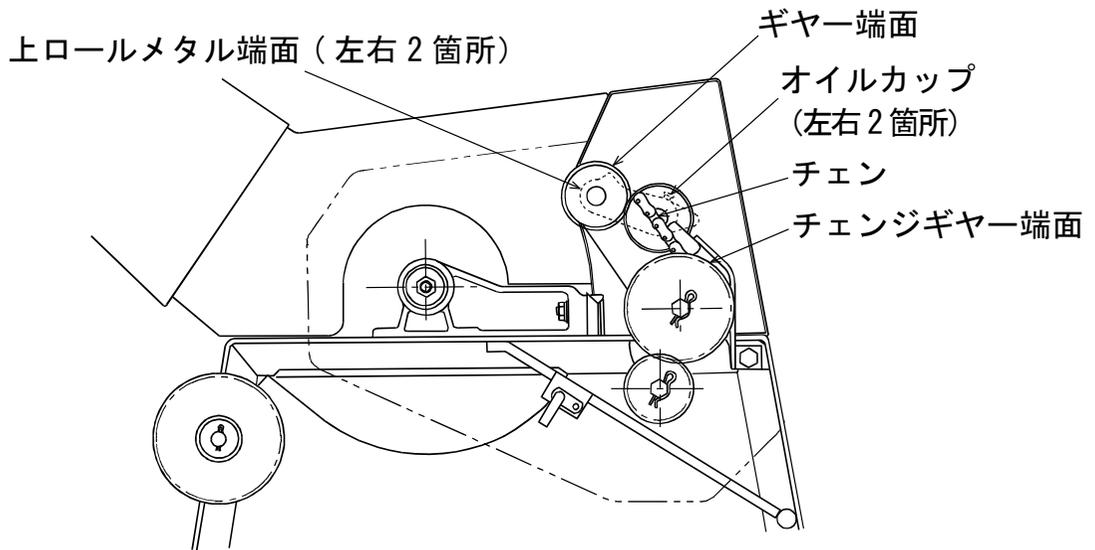


■増し締め

各部ボルト・ナット類は振動で緩むことがよくあります。特に主軸や木台等の力がかかる所はよく点検し、緩みがあれば確実に締め付けてください。

■注油箇所

運転前には必ずチュウユカバーを開けて、下図の箇所へ注油してください。



運転操作

運転操作の前に下記の事項を確認してください！

- 手で回してみても異音の発生はないか。
- 回転方向は間違いないか。
- 各部のカバー類は締まっているか。

<正しい運転の仕方>

- 1) 低速でカッタを回して、各部に異音がなければ規定回転まで回転を上げてください。
モータの場合は、スイッチを入・切（間欠運転）させ、各部に異音の発生がなければスイッチを入れて下さい。
- 2) 主クラッチを操作し「入」「切」が正常であることを確認し、異常がなければ切断にかかってください。
- 3) 切断物は一度に多量を入れないで、適量ずつ機械を遊ばせることなく平均して送り込んでください。
※切断物に、石・木片・工具類が混入しないように注意してください。
- 4) 回転が中断した場合は、すみやかに原動機を停止させ、ホイールカバー内の切断物を取り除いてから再運転してください。
- 5) 送り込み部に無理が生じ、送り込まれなくなった時は切断材料を手前に引き出して再び送り込んでください。
無理に押し込むことは、非常に危険ですから絶対に止めてください。

格納時の注意

使用した状態のまま格納することは、機械の寿命を縮めます。
機械を長持ちさせるために下記項目を励行してください。

- 1) 作業後、機械内のゴミや切屑をきれいに取り除いてください。
- 2) 発錆防止の為、水分を除去し油を塗布してください。特に回転部は、入念におこなってください。
- 3) 固定刃・回転刃が磨耗している場合は、取り外して研磨してください。
先の丸くなった刃物は、切れ味が悪くなるばかりでなく、機械の寿命を短くする原因になります。
- 4) ゴミ等がかからないように、機械にカバーを掛けて格納してください。

注文部品の紹介

このカッタには、モータベースがオプションに設定されています。

C S 210A—MWB

●モータベース (E) S E T(0128-134-200-0)

C S 170—A B A

●モータベース (E) S E T(0166-134-200-0)

主軸回転数一覧表

各原動機における、各種プーリ使用時のカッタ主軸回転数は、下表のようになります。

プーリサイズ \ 原動機		エンジン (定格 1800rpm)	モータ	
			50Hz	60Hz
2.5 インチ	A ベルト	620	500	600
	B ベルト	570	460	550
3 インチ	A ベルト	750	610	730
	B ベルト	700	560	670
3.5 インチ	A ベルト	880	710	850
	B ベルト	820	660	790

困ったり、わからないことがあれば

販売店
住所 〒 —
Tel — —
担当；

までご連絡ください。

型 式	
製造番号	

ご購入日	
------	--

※ご使用になる前にメモしておく、万一、修理の依頼をされるときに役立ちます。

この部品の補修用部品の供給年限(期間)は、製造打ち切り後
10年といたします。

ただし、供給年限内であっても、特殊部品につきましては、
納期等についてご相談させていただく場合もあります。

補修用部品の供給は、原則的には、上記の供給年限で終了いた
しますが、供給年限経過後であっても、部品供給のご請求があつ
た場合には、納期及び価格についてご相談させていただきます。

豊かさを創造し、未来へ挑戦する 株式会社アテックス

- 本 社 愛媛県松山市衣山 1 丁目 2 - 5 〒791-8524
TEL (089) 924-7161 (代) FAX (089) 925-0771
TEL (089) 924-7162 (営業直通)
お客様ダイヤル 0120-870866 E-mail: atexhome@atexnet.co.jp
ホームページ: <http://www.atexnet.co.jp>
- 東北営業所 岩手県花巻市北湯口第 2 地割 1 - 1 4 〒025-0301
TEL (0198) 29-6322 (代) FAX (0198) 29-6323
E-mail: touhokugrp@m2.atexnet.co.jp
- 関東支店 茨城県猿島郡五霞町元栗橋 6 6 3 3 〒306-0313
TEL (0280) 84-4231 (代) FAX (0280) 84-4233
E-mail: kantogrp@m2.atexnet.co.jp
- 中部営業所 岐阜県大垣市本今 5 丁目 1 2 8 〒503-0931
TEL (0584) 89-8141 (代) FAX (0584) 89-8155
E-mail: kansaigrp@m2.atexnet.co.jp
- 中四国支店 愛媛県松山市衣山 1 丁目 2 - 5 〒791-8524
TEL (089) 924-7162 FAX (089) 925-0771
E-mail: chuushikokugrp@m2.atexnet.co.jp
- 九州営業所 熊本県菊池郡菊陽町大字原水 1 1 5 6 - 1 7 〒869-1102
TEL (096) 292-3076 (代) FAX (096) 292-3423
E-mail: kyushugrp@m2.atexnet.co.jp
- 部品センター 愛媛県松山市馬木町 8 9 9 - 6 〒799-2655
TEL (089) 979-5910 (代) FAX (089) 979-5950
E-mail: partsgrp@m2.atexnet.co.jp

部品コード	0128-942-015-2B
-------	-----------------