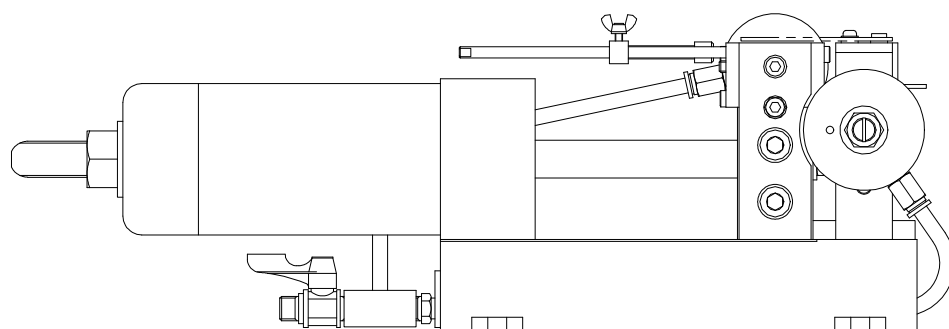
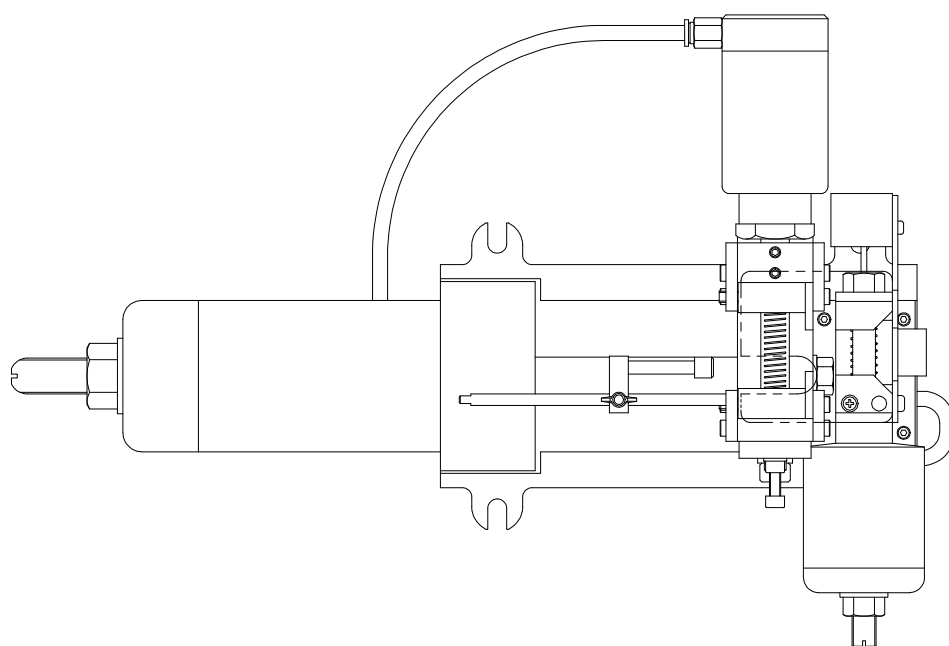




卓上ストリッパ

CST100L

取扱説明書



室本鉄工株式会社

C S T型 卓上ストリッパ取扱い説明書

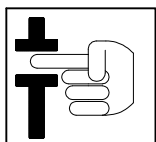
安全にご使用いただくために、下記“使用時の注意事項”をお読みください。

----- 使用時の注意事項 -----

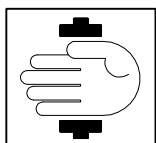
■使用時における災害等防止のために、下記の事項を必ず遵守してください。



(1) 作業中は危険ですので絶対にツカミ部上部の《56》の安全カバーを外したり、《39, 40》のツカミ部、《6, 14》の替刃台および《1》のシリンダー1の前後に手を近づけないでください。



(2) 作業上やむなくツカミ部等に手を近づけるときは、必ず《38》のストップバルブをOFFにしてエアーを遮断してください。



(3) 作業中、刃部付近の脱皮カスやその他異物を取り除く場合は、指先で直接取らず、必ず T型金具（標準付属品）の柄部先端または、エアーダスター等で取り除いてください。



(4) 始業時には、ボルト等にゆるみがないか点検し、摺動面に注油してください。

(5) 作業終了時および作業を中断する場合は、《38》のストップバルブをOFFにしてください。

(6) 使用目的以外、または、能力以上の作業等は行わないでください。
----- 替刃等の破損原因となることがあります。

(7) 安全カバーを外しての作業は行わないでください。

(8) 常に各部のボルト類がゆるんでないか点検しておいてください。

■使用時におけるお願い

本機をご使用いただくにあたり



(1) フィルターを通した水分を含んでいないエアーを使用してください。

(2) 十分なエアーを供給できるように、エアー供給源の《38》のストップバルブは全開にしてください。

(3) 空気圧は、0.5～0.6 MPaでご使用ください。

◎出荷時は、空気圧約0.6 MPaでタイミング調整をしています。

◎指定空気圧以上での使用による、故障および事故の責任は負えません。

MPa	0.39	0.49	0.59
kgf/cm ²	4	5	6

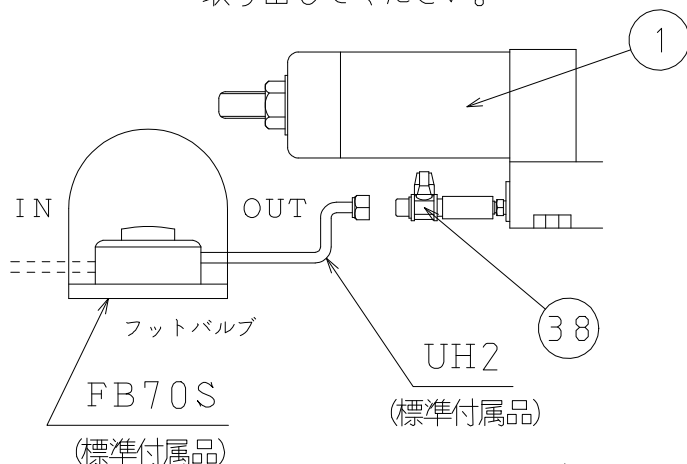
◎修理に関しては当社宛にご依頼下さい。

◎分解・改造による故障の責任は一切負いかねます。

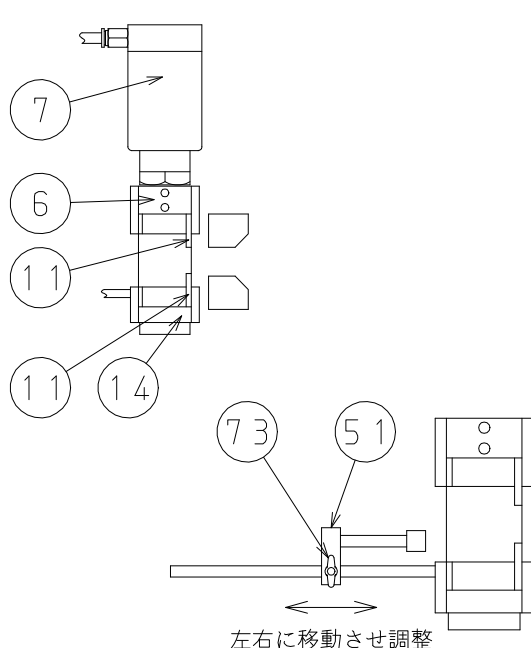
1. ご使用方法 - - - <図 1 参照>



- (イ) ≪38≫のストップバルブに、フットバルブの“OUT”からホースを接続してください。
- (ロ) フットバルブの“IN”に、コンプレッサーからのホースを接続しエアーを送ってください。
- (ハ) 線材を替刃≪11≫の間に入れ、フットバルブを軽く踏んでください。 - - - - 脱皮作業等完了。
- (ニ) 脱皮作業等完了後、フットバルブから足を離して線材を取り出してください。



<図 1>



<図 2>

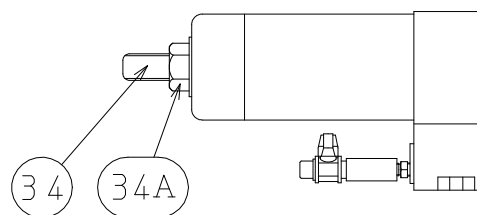
2. 脱皮寸法の調整 - - - <図 2 参照>

脱皮寸法は、≪73≫の蝶ネジをゆるめ、≪51≫のアタリを左右に移動させて調整してください。



3. ストロークの調整 - - - <図 3 参照>

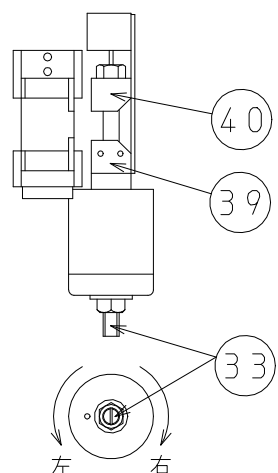
ストロークの調整は、≪34A≫のストローク調整ナットをゆるめ、≪34≫のストローク調整ボルトを回して調整してください。調整作業終了後は、≪34A≫のストローク調整ナットをしっかりと締めつけてください。



<図 3>

4. ツカミ部の調整 - - - <図 4 参照>

線材をきつく“ツカミ”すぎ、外皮に“キズ”がつく場合は、≪33≫のツカミ部調整ボルトを右に、線材が“スベル”ときは左に回して調整してください。なお、外皮等に“キズ”についてはいけない場合は、≪39, 40≫のツカミ部にウレタンシートやゴムシート等をはってください。

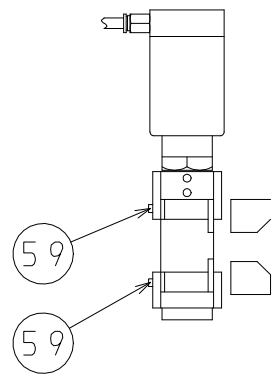


<図 4>

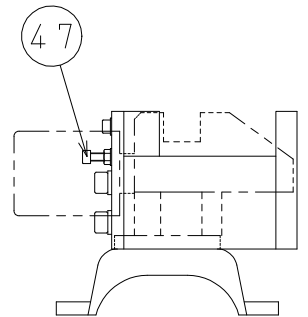
◎安全のため、必ず≪38≫のストップバルブを OFF にしてエアー源を遮断して作業を行ってください。

5. 替刃の交換方法 - - - <図5 参照>

- (イ) 替刃を交換するときは、安全のため、必ず
《38》のストップバルブをOFFにして
エアー源を遮断してください。
- (ロ) 安全カバーを外してください。
- (ハ) ピンレンチで、《59》の替刃押えセットボルトを
ゆるめてください。
- - - - - 替刃が簡単に外れます。
- (ニ) 新しい替刃をセットして、《59》の
替刃押えセットボルトをしっかりと
締め付けてください。
- (ホ) 安全カバーを取り付けてください。
- (ヘ) 《38》のストップバルブをOFFから
ONにして、フットバルブを軽く踏んで
替刃のカミ合せ状態を確認してください。
- (ト) カミ合せが不十分な場合は、「7」の項を参照し
修正してください。



<図5>



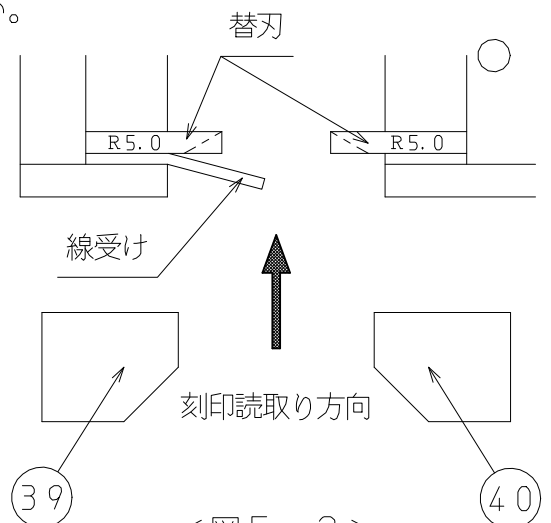
<図5-1>

■ 平刃（替刃）の調整方法 - - - <図5-1 参照>

平刃の場合、平刃の取り付ける間隔を
変えることにより、太さの異なった
線材も脱皮することができます。
その場合、《47》の調整ボルトを
ゆるめたり締めたりして調整してください。

替刃交換に関する注意事項

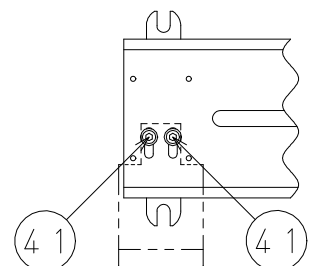
- あたらしい替刃を取り付けるときは、
《39, 40》のツカミ部側から見て、
替刃に打刻している文字
(例えば、R5.0) が正常に
読みとれる方向にセットしてください。
- - - <図5-2 参照>
また、線材が替刃の穴に正しくセット
されていない状態でフットバルブを
踏むと、替刃が破損したり線材に傷が
ついたりする場合があります。



<図5-2>

6. 脱皮する線材が変わった場合の調整方法 - - - <図6 参照>

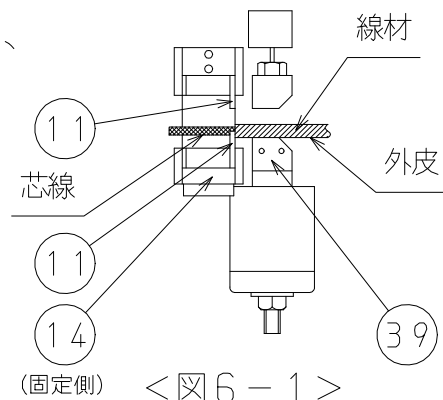
- (イ) 最初に安全のため、必ず《38》の
ストップバルブをOFFにして
エアー源を遮断してから《41》の
ボルト2ヶ所をゆるめてください。
- (ロ) 次に、脱皮しようとする線材の脱皮済みの
ものを準備してください。



<図6>

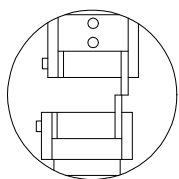


- (ハ) ≪14≫の替刃台2（固定側）にセットされた、
 ≪11≫の替刃の穴に脱皮見本の芯線を
 あてがい、≪39≫のツカミ部1に
 線材の外皮を軽く押しあててください。
 - - - <図6-1参照>
 （線材が本体と平行になるようにする。）
 その後、≪41≫のボルト2ヶ所を
 しっかりと締めつけてください。



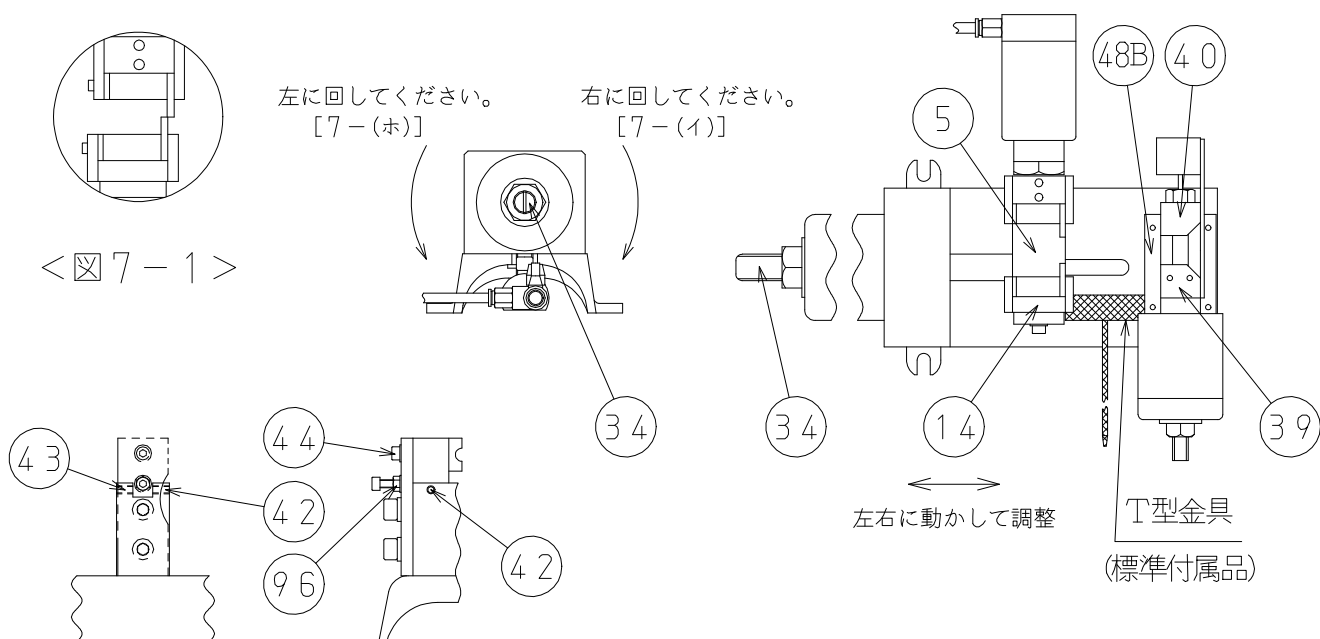
7. <図7-1>のように刃がくい違っている場合、下記方法で修正してください。

- (イ) ≪38≫のストップバルブをONにし、フットバルブを
 軽く踏み、T型金具を≪5≫の台と≪48B≫のツカミ部ガイド
 との間にあてがい、フットバルブから足を離して
 ≪5≫の台がT型金具にあたって止まったのち、≪34≫の
 ストローク調整ボルトを止まるまで右に回してください。
 その後、エア源を遮断してください。
- (ロ) ≪44≫のボルトと、≪96≫のナットをゆるめてください。
- (ハ) ≪14≫の替刃台2（固定側）を左右に動かして調整してください。
- (ニ) ≪14≫の替刃台2（固定側）をツカミ部側に移動させる場合、
 ピンレンチで≪42≫の調整ボルトを左に回し、
 ≪43≫の調整ボルトを右に回してください。 - - - <図7参照>
 反対に移動させる場合は、逆の作業を行なってください。
- (ホ) 調整作業が終了したらエアを供給し、フットバルブを踏んで刃のカミ合せ
 状態を確認し、良好であれば≪44≫のボルト、≪96≫のナットを
 しっかりと締め、フットバルブから足を離し、≪34≫の
 ストローク調整ボルトを左に回して元の位置に戻し、フットバルブを軽く踏み
 T型金具を外して作業にかかってください。



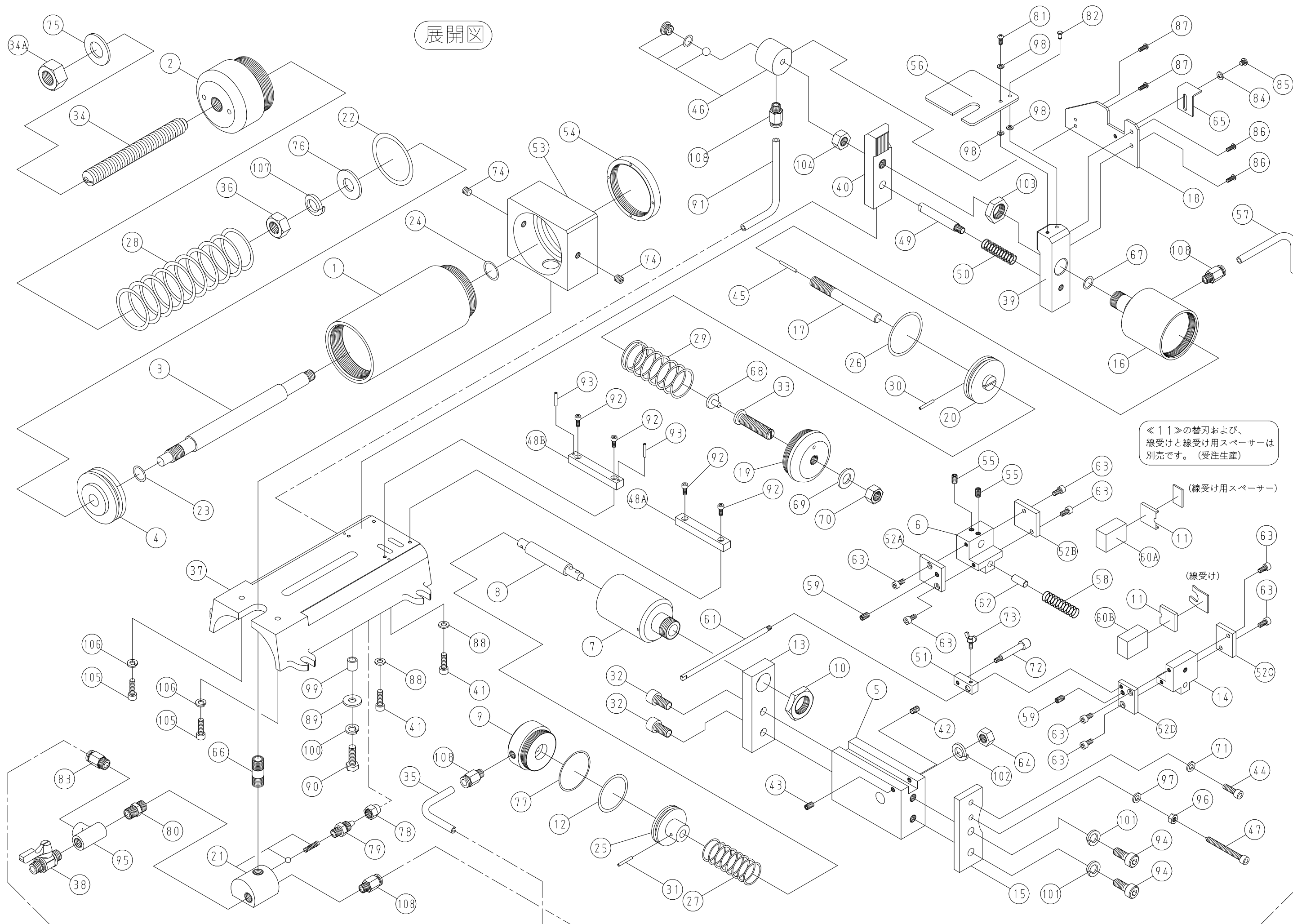
<図7-1>

左に回してください。 [7-(ホ)] 右に回してください。 [7-(イ)]



<図7>

展開図

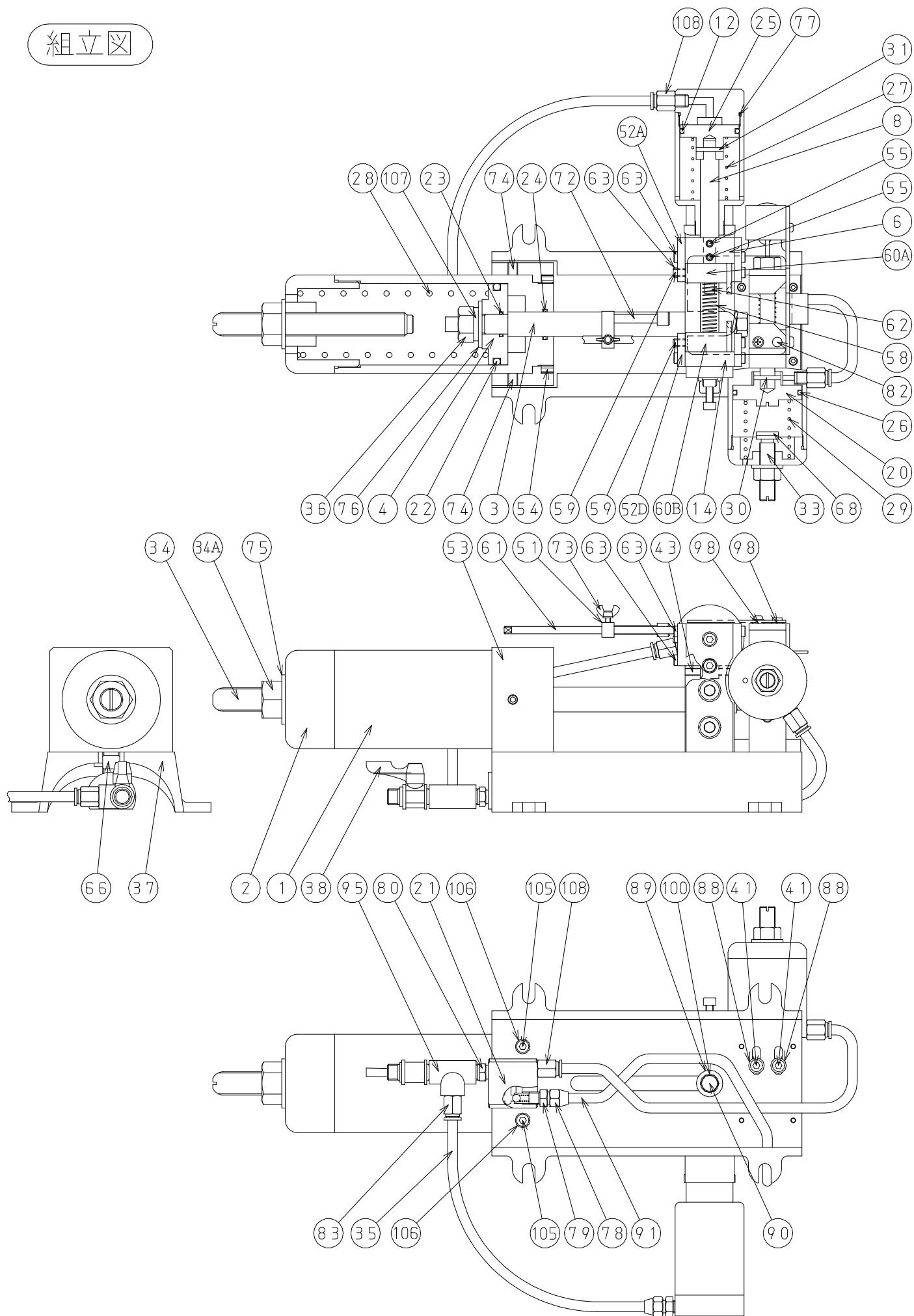


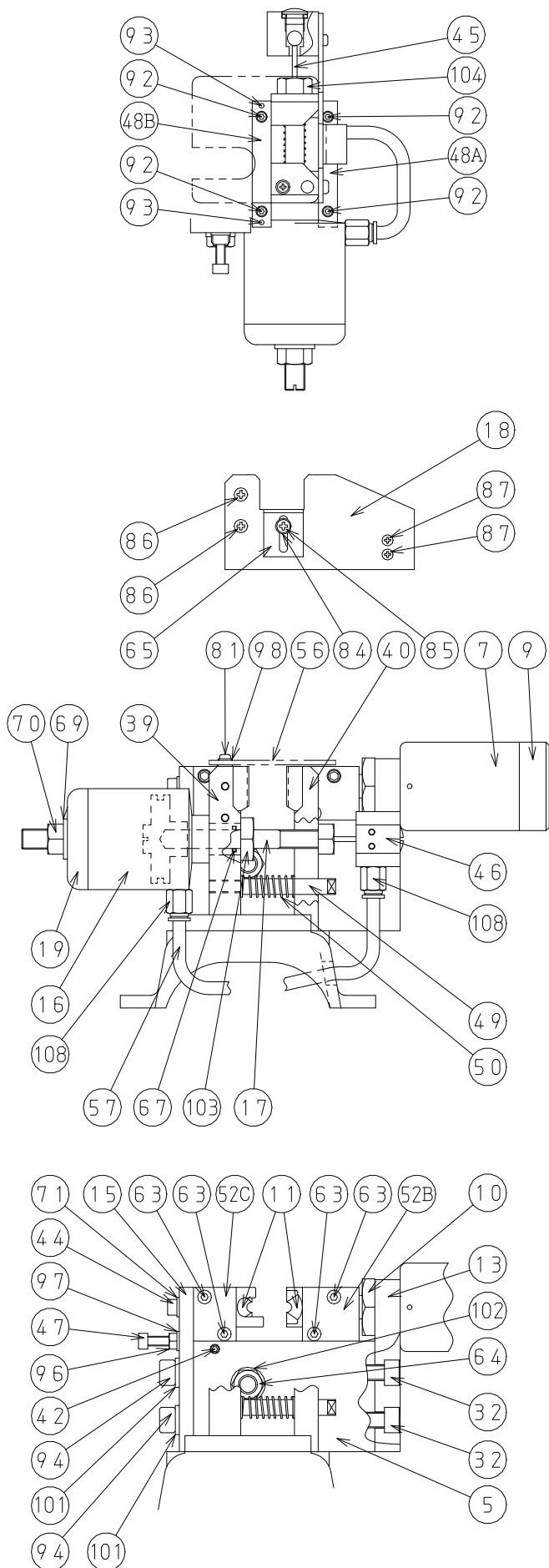
≪ 11 ≫の替りおよび、
線受けと線受け用スペーサーは
別売です。(受注生産)

(線受け用スペーサー)

(線受け)

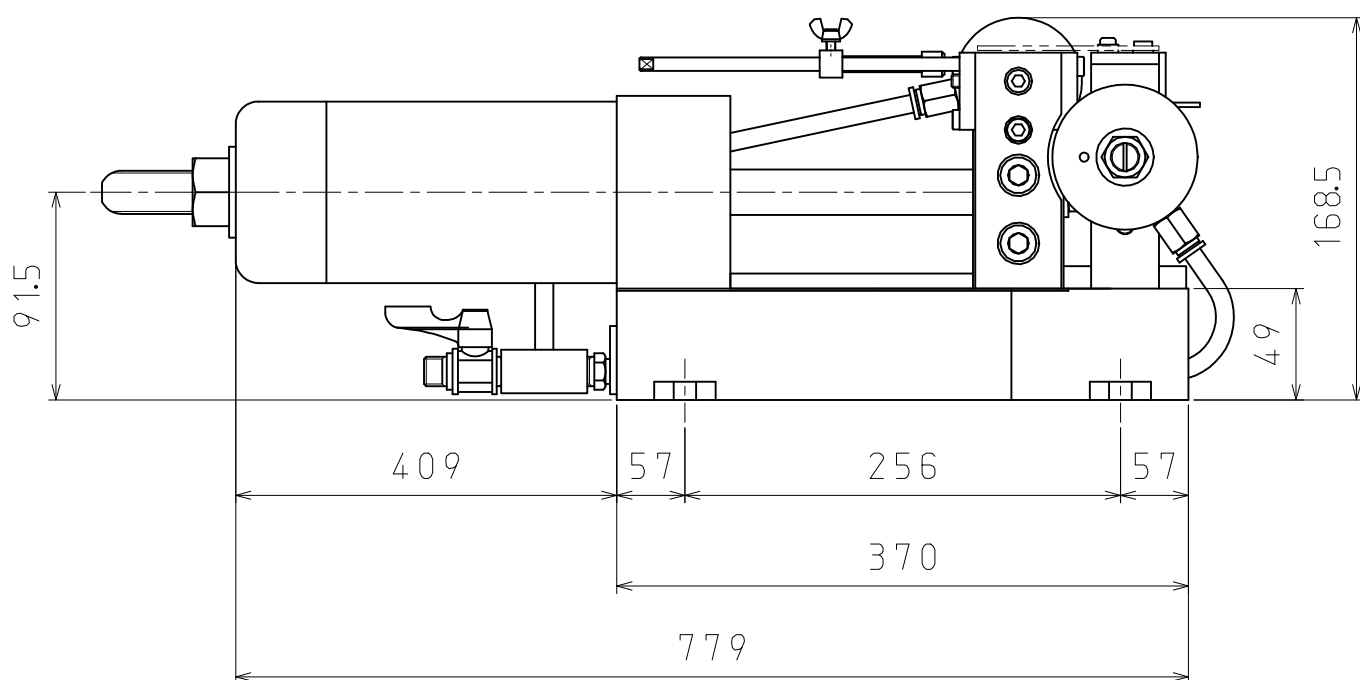
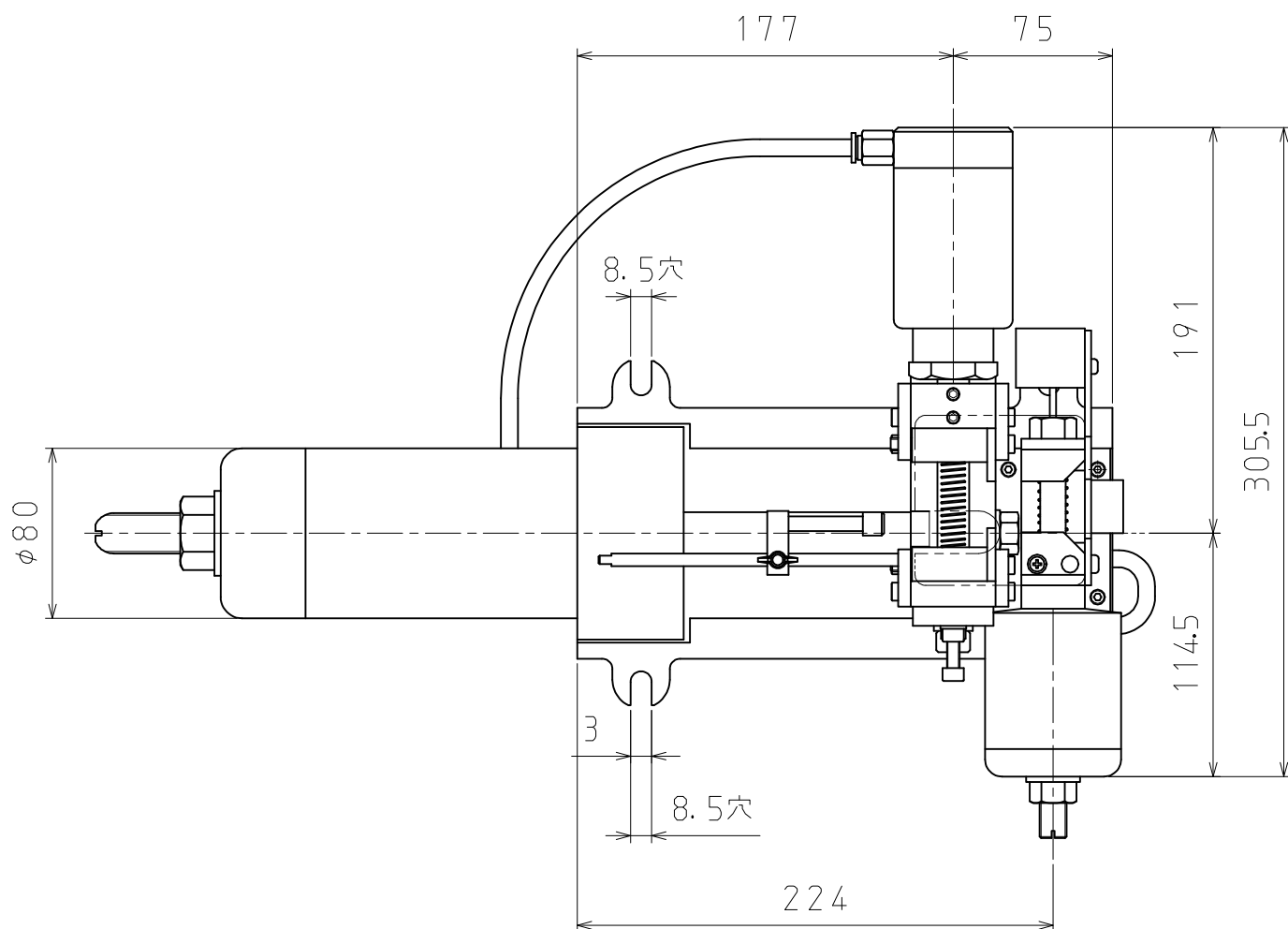
組立図





品 番	品 名	品 番	品 名
1	シリンダー 1	52D	替刃支え板
2	キャップ 1	53	シリンダー台
3	ピストンロッド 1	54	シリンダー締付ナット
4	ピストン 1	55	セットボルト
5	台	56	安全カバー
6	替刃台 1	57	ホース 2
7	シリンダー 2	58	ゴミ除けパネ
8	ピストンロッド 2	59	替刃押えセットボルト
9	キャップ 2	60A	ブロック
10	ナット 2	60B	ブロック
11	替刃	61	アタリ用ロットピン
12	オリング	62	アタリピン
13	支え板 1	63	キャップボルト
14	替刃台 2	64	ナット
15	支え板 2	65	線材受台
16	シリンダー 3	66	パイプニップル
17	ピストンロッド 3	67	オリング
18	アテ板	68	ジュラコンアタリ
19	キャップ 3	69	平ワッシャ
20	ピストン 3	70	ナット
21	チェック弁 1 (パネ・ボール)	71	平ワッシャ
		72	線材アタリ
22	オリング	73	蝶ネジ
23	オリング	74	セットボルト
24	オリング	75	平ワッシャ
25	ピストン 2	76	平ワッシャ
26	オリング	77	オリング
27	戻しパネ 2	78	ニップルナット
28	戻しパネ 1	79	ホースニップル
29	戻しパネ 3	80	ニップル
30	スプリングピン	81	ナベネジ
31	スプリングピン	82	ピン
32	キャップボルト	83	ワンタッチニップル
33	ツカミ部調整ボルト	84	平ワッシャ
34	ストローク調整ボルト	85	ナベネジ
34A	ストローク調整ナット	86	ナベネジ
35	ホース 1	87	ナベネジ
36	ナット 1	88	平ワッシャ
37	ベース	89	平ワッシャ
38	ストップバルブ	90	ボルト
39	ツカミ部 1	91	ホース 3
40	ツカミ部 2	92	キャップボルト
41	ボルト	93	スプリングピン
42	調整ボルト	94	キャップボルト
43	調整ボルト	95	チーズ
44	ボルト	96	ナット
45	ピン	97	平ワッシャ
46	チェック弁 2 (止メネジ・ボール・オリング)	98	平ワッシャ
		99	カラー
47	調整ボルト	100	スプリングワッシャ
48A	ツカミ部ガイド	101	スプリングワッシャ
48B	ツカミ部ガイド	102	スプリングワッシャ
49	ロットピン	103	ナット
50	戻しパネ	104	ナット
51	アタリ	105	ボルト
52A	替刃支え板	106	スプリングワッシャ
52B	替刃支え板	107	スプリングワッシャ
52C	替刃支え板	108	ワンタッチニップル

外觀寸法図



標準付属品

FB70S	フットバルブ	1台
UH2	ストレートホースニップル付	1本
M3、M4、M5	六角レンチ	各1本
	T型金具	1個

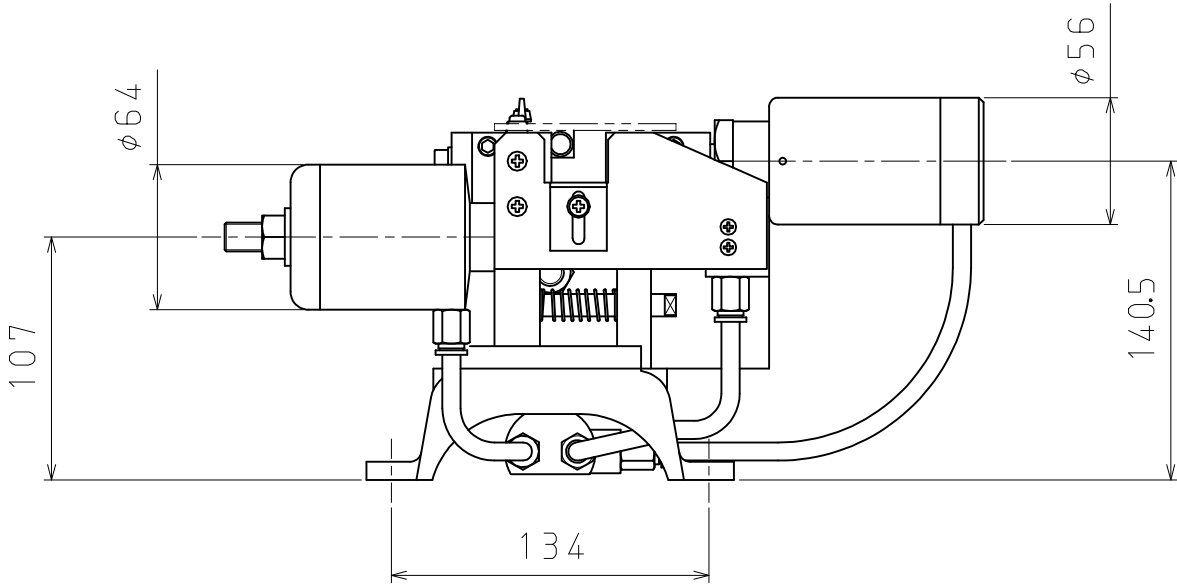
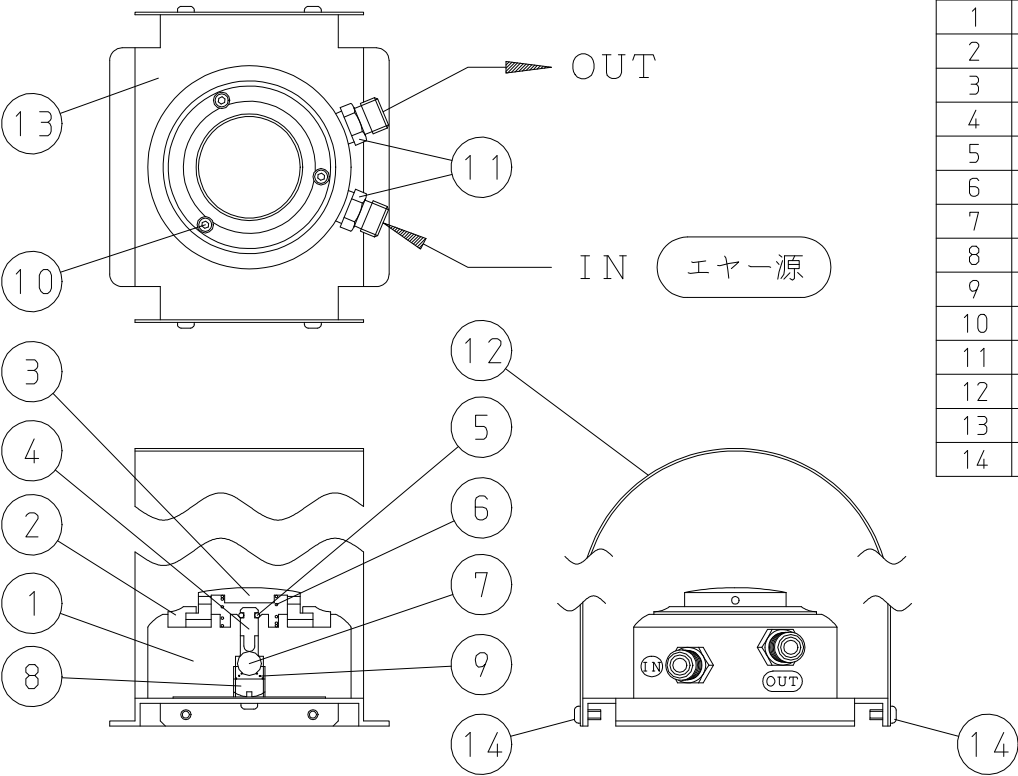
◎線材の種類および
作業内容によって
替刃は、別作となります。

◎替刃ご注文時は、
線材サンプルをご提供願います。

姉妹品として

CST30
CST100
CST110
CST120
CST100H
等の
機種があります。

FB70S 組立図



本機の仕様および外観は、改良のため予告なく変更することがあります。



 室本鉄工株式会社

●お問い合わせ先

大阪オフィス TEL 072-850-0091 (代)

FAX 072-850-0082

ホームページ <http://www.muromoto.co.jp>
E-mail: mrt.info-j@muromoto.co.jp