

# 取扱説明書

## 「アルカット」

### KHC-33



本製品ご使用前に、取扱説明書に記載されている重要事項を注意深くお読みいただき、理解されてからご使用下さい。この取扱説明書はいつでもご利用いただけるように、紛失しないように注意して下さい。

#### まえがき

このたびは弊社「アルカット」製品をお買上げ賜り有難うございます。ご使用になる前に必ずこの取扱説明書を注意深く読み、充分ご理解されてからご使用下さい。

取扱説明書の中の注意事項および使用方法をよく読み、理解されてご使用いただかないと十分な能力を発揮することができませんので、充分に理解された上で正しくご使用下さい。お買上げの製品や取扱説明書の内容について、ご質問のある場合は、お買上げいただきました販売会社迄お問い合わせ下さい。尚、取扱説明書および警告ラベル等は大切に ご使用いただき、万一紛失、汚損された場合は速やかに取り寄せの上、正しく保管、又は貼付して下さい。



この取扱説明書では、「危険」「警告」「注意」について次のような定義と警告表示をしています。警告表示は、安全作業のために重要な事柄です。人身事故や財物損害防止のための重要な事項が記載されていますので、充分に理解された上で、ご使用下さい。

**危険**：取扱いを誤った場合に、使用者が死亡、又は重傷を負う危険が切迫して生じることが想定される場合。

**警告**：取扱いを誤った場合に、使用者が死亡、又は重傷を負う恐れが想定される場合。

**注意**：取扱いを誤った場合に、使用者が障害を負う危険が想定される場合および物的障害のみの発生が想定される場合。

「使用目的」 造船、鉄骨、橋梁等の「フリーエッジ」部「スカラップ」部「ホール」部の「R面取作業」「C面取作業」に使用します。本製品は圧縮空気により駆動されたエア・モータの回転力をカッターボディに伝えて「R面用チップ」「C面用チップ」で、切削作業を行う様に設計されていますので、それ以外の目的での使用や改造は危険をとまなう恐れがありますので、絶対に行わないで下さい。

# A. 取り扱いの注意事項

## 1. 空気圧

圧力は5～6 kgf/cm<sup>2</sup>で使⽤します。空気消費量は約0.55m<sup>3</sup>/minを必要とします。

## 2. 給油

タービン油「ISOVG32」をホース接続部より約2～3ccを⽇1～2回給油して下さい。給油されたオイルはシリンダ内に入り、排気口より排出されます。排気口には注意して下さい。

## 3. 主軸（カッターボディ）

チップは⾼速で回転しますので回転中は絶対に手や体を近づけないで下さい。

## 4. 保護メガネ着用



切削時には熱くなった切粉が前方に飛散しますので、前方向の人、物に注意確認をして下さい。

## 5. 使用場所

ガス、溶剤、ガソリン、ペンキ、引火爆発の恐れのある所で使⽤しないで下さい。

## 6. チップの破損と摩耗

チップの破損時には異常な火花が発生したり、加工面の仕上りがきたなくなります。そんな時には、チップの刃面を換えるか、新しいチップに取り換えて下さい。

## 7. 切削速度

目安として2～3 m/minで使⽤して下さい。

## 8. 本機の持運び

使⽤場所を変えたり持ち歩く時には、本機とホースは必ず切りはなして下さい。カッター交換時も同じです。

## R面取り機KHC-33 パーツリスト

NO.	部 品 名	数 量	適 用	
1	モータケースカバー	1		
2	アッパプレート	1		
3	ロータ	1		
4	シリンダCP	1		
5	ローアプレート	1		
6	ロータベイン	5		
7	Sパッキン	1		
8	ボールベアリング	1	629VV	
9	モータケース	1		
10	ボールベアリング	1	6000V	
11	スペーサA	1		
12	スナップリング	1	STW-20	
13	スペーサC	2	インナー/アウター各1個	
14	ベアリングケース	1		
15	ニードルベアリング	2	TA5015	
16	ベアリングカバー	1	左ネジ	
17	スペーサB	1		
18	スナップリング	1	STW-50	
19	ボールベアリング	2	図上6904 1個 図下6904ZZ 1個	
20	ベースボディ	1		
21	ロータリーベース	1		
22	ボルト	4	M6-12皿ビス	
23	カッターボディ	1		
24	チップ	3	標準付属3R	
25	ガイドローラーCP	1	標準付属3R	
26	ロックナット	1		
27	ベアリングワッシャ	1		
28	キャップボルトW付	6	M4-20	
29	スロットルボディCP	1		
30	スロットルハンドル	1		
31	Dハンドル	1		
32	サイレンサー	1		
33	チップロックボルト	3		
34	調整シム	1	調整によって厚み枚数は異なる	

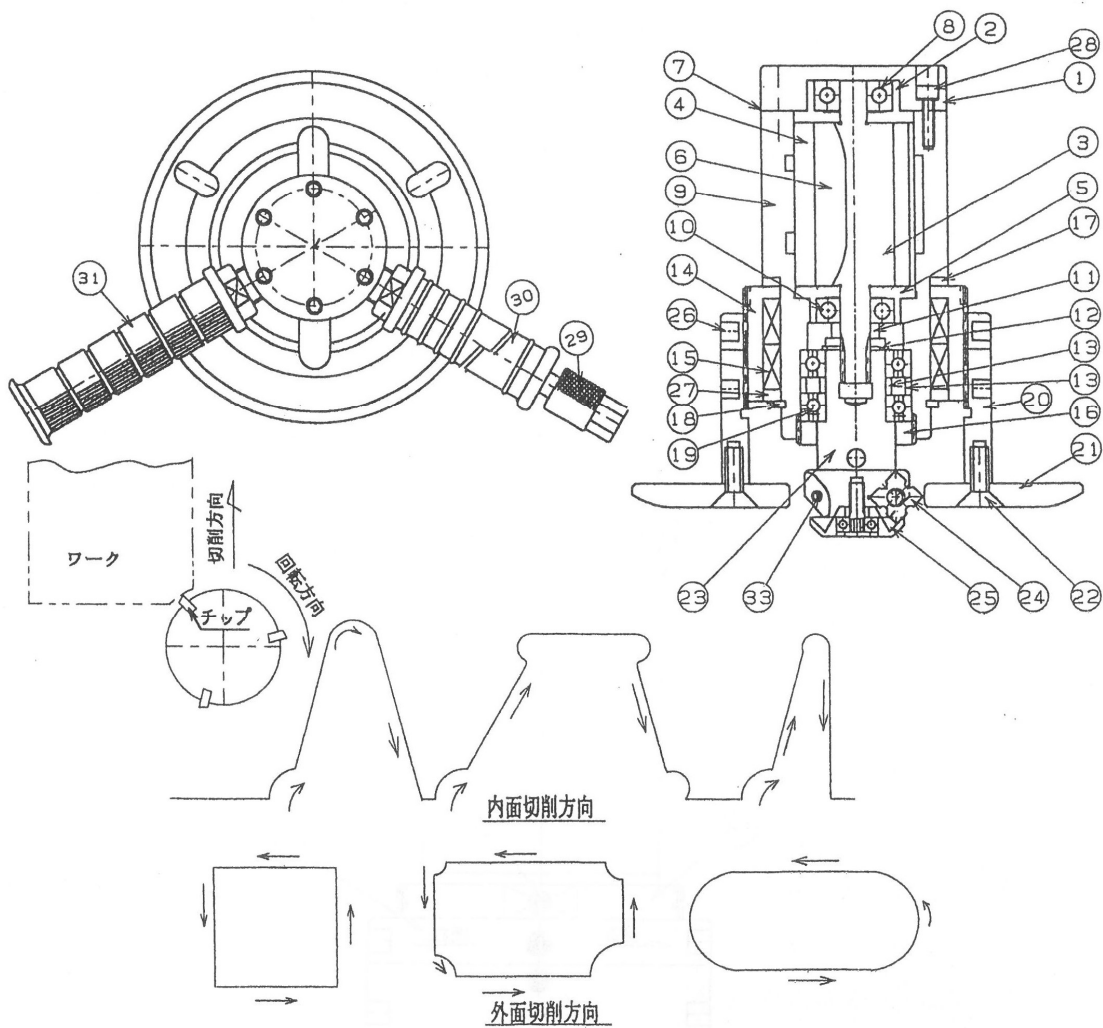


# B. 使用方法

1. ⑳スロットバルブを本機側へ押します。モーターが回転しますので回転したまま  
㉑ロータリーベースを加工板上に置き㉒ガイドローラーをコバ面にゆっくり押し付けながら  
切削方向に進んでいきます。

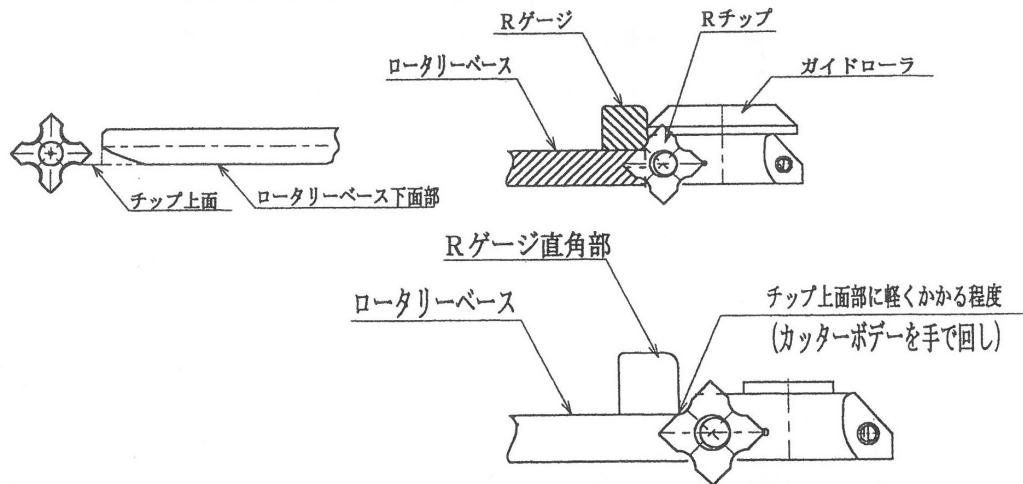
切削開始時は、手前に反力が発生しますので、ゆっくりと押し進めて下さい。

2. カッターは右回転で切削しますので、下記略図の様に请使用下さい。

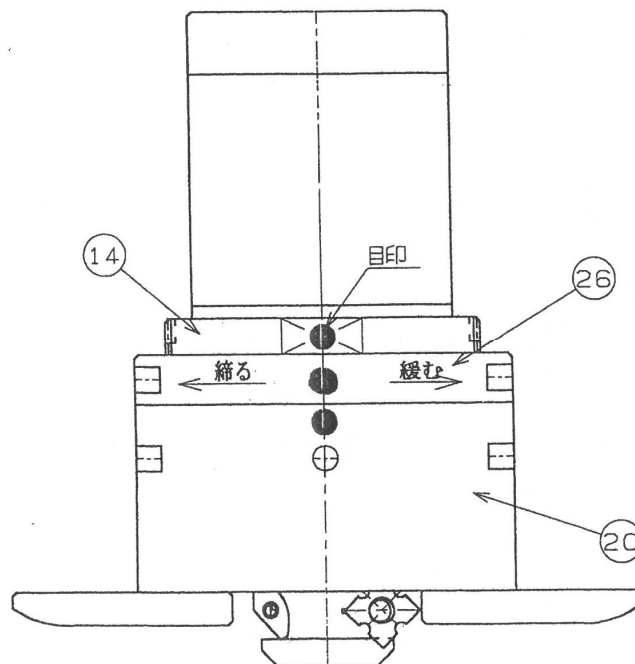


# C. R面チップのセット方法

ロータリベース下面面とRカッター切削刃上面を一線上に合わせる。

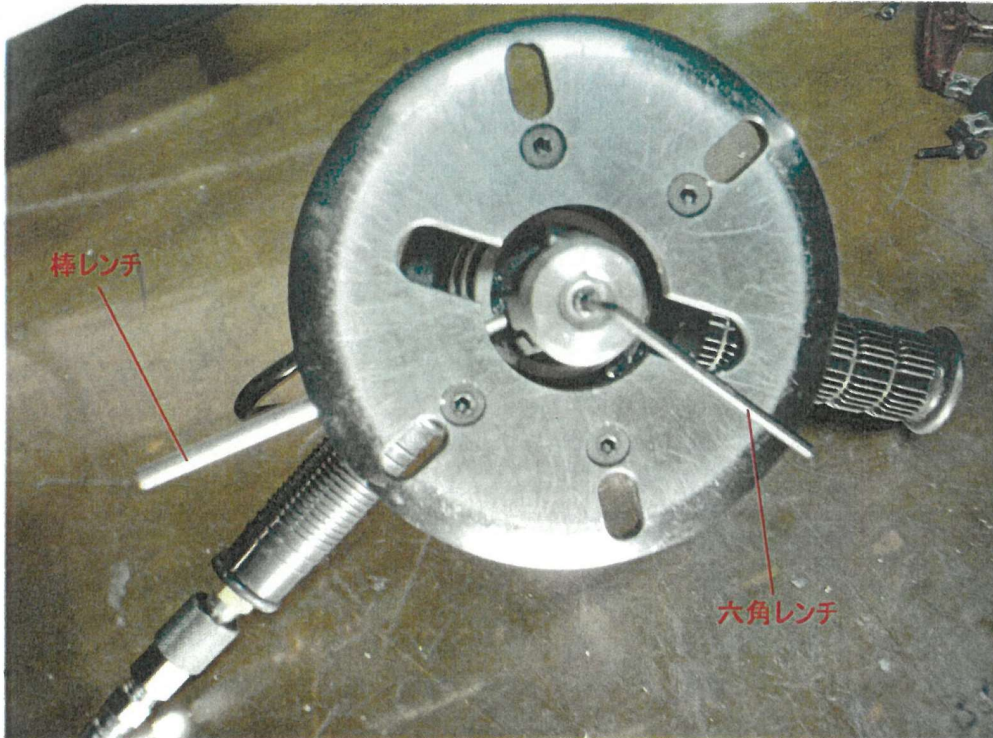


⑨ベアリングケースと⑩ベースボディと⑧ロックナットに目印が付いています。この3点を合致させればほぼ3Rの位置です。但しネジのリードが1山上だったり、1山下だったりすると1.5mm差が生じます。ベース面にRゲージを当ててチップRに合わせて下さい。合致すれば付属のスパナで⑳ベースボディと㉔ロックナットを確実に締め付けて下さい。締め付け不足は使用中にゆるんでR面が変化してしまいます。



<ガイドローラの 取付け・取外し方>

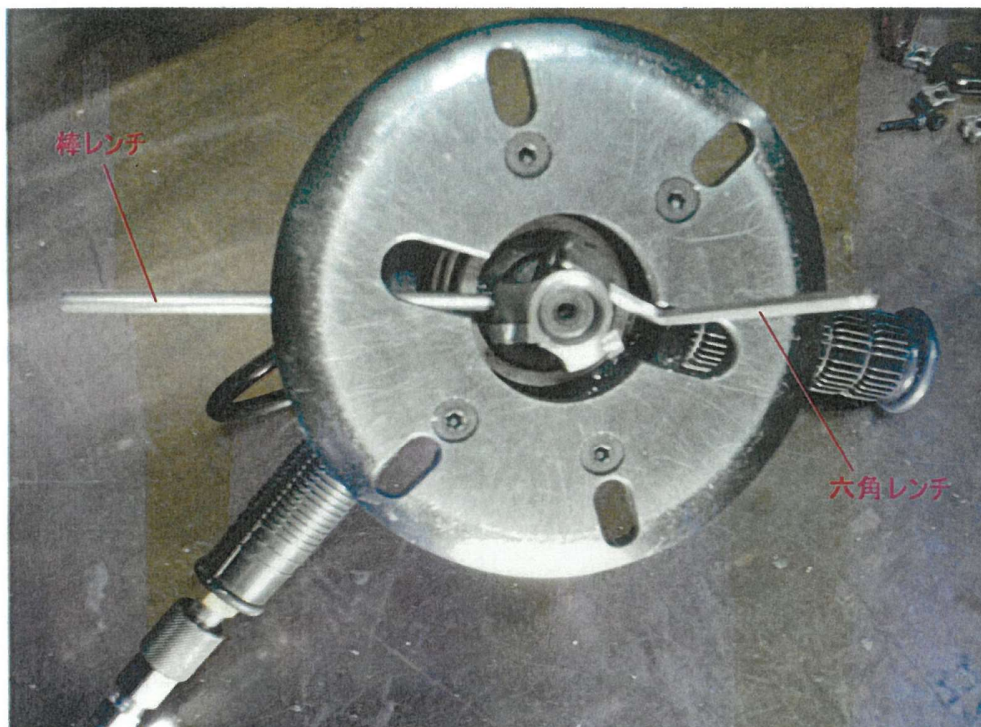
六角レンチを 左廻し=取外し 右廻し=取付け



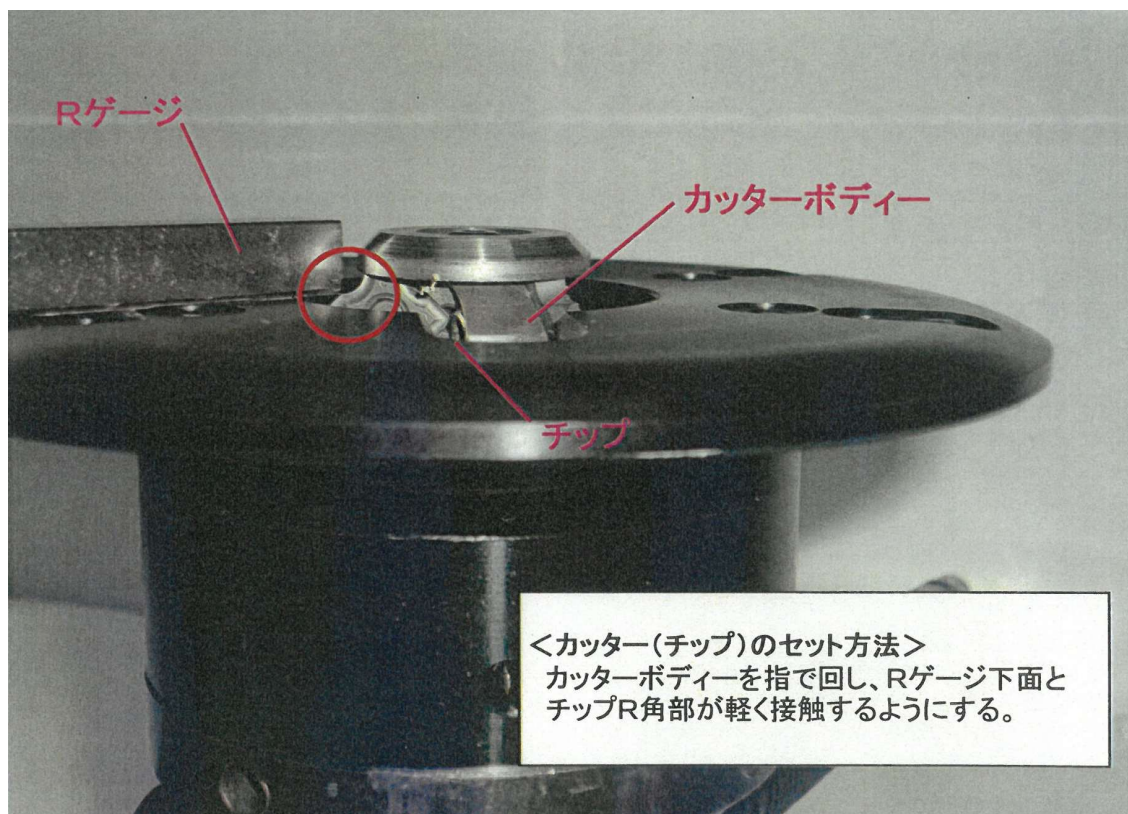
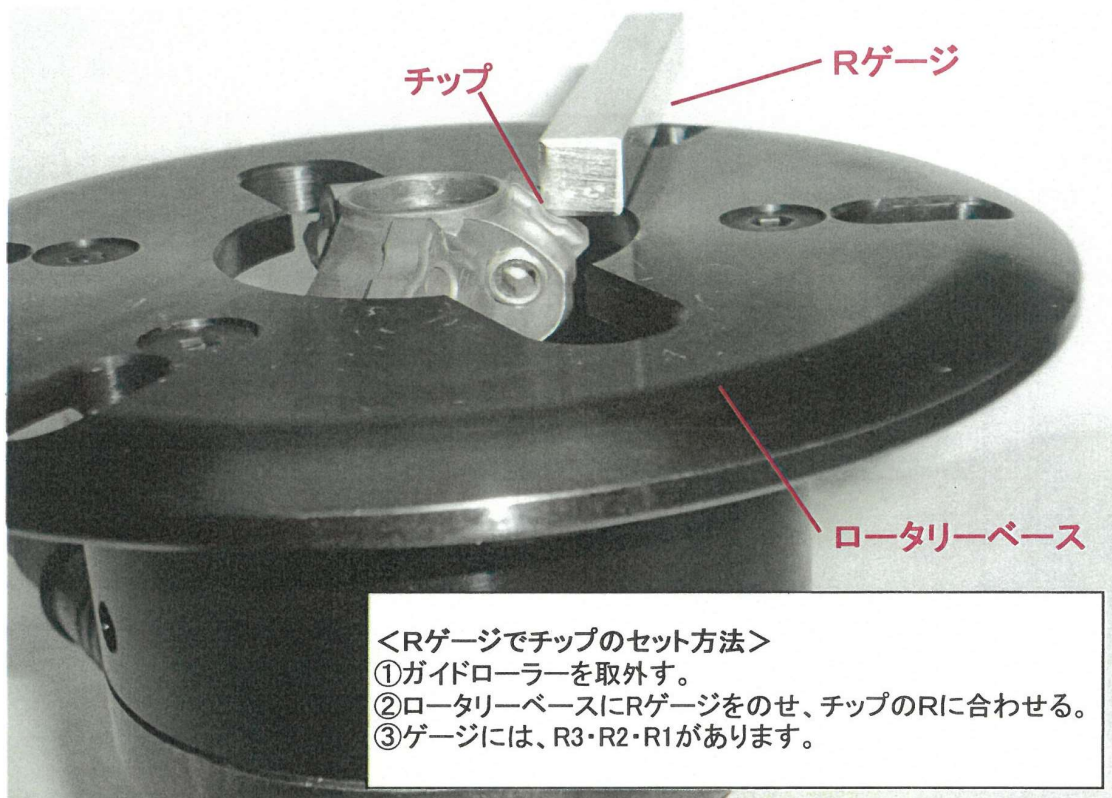
<チップの 取付け・取外し方>

ベースは、下の写真の位置にする。

棒レンチをボデーの穴に差込み、左廻し=取付け、右廻し=取外し









# D. チップの取換え方法

先づ最初に安全確保の為、エアーホースと本体を取り外して下さい。

「A<sup>1</sup>」6φ穴に付属の棒レンチをいれて廻り止めにします。

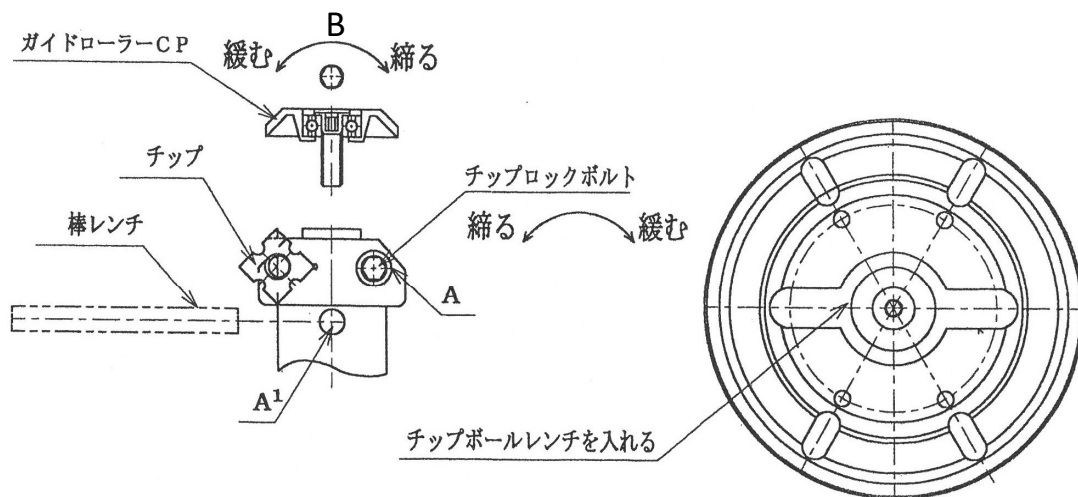
「KHC-33型」はガイドローラCPの「B」ボルトを左に廻して取り外します。

「A」を六角レンチで右に30°位廻すとチップは取れますので、

新しいチップを入れて下さい。

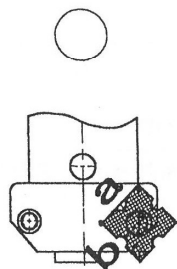
チップを入れたら「A」のボルトを左に廻し締付けてセットして下さい。

右方向に絶対締付けてセットしないで下さい。



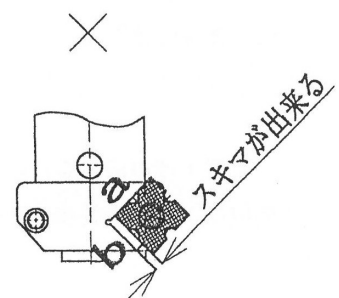
正しいセット

左廻しでセットするとa面とb面がボディと完全密着する。

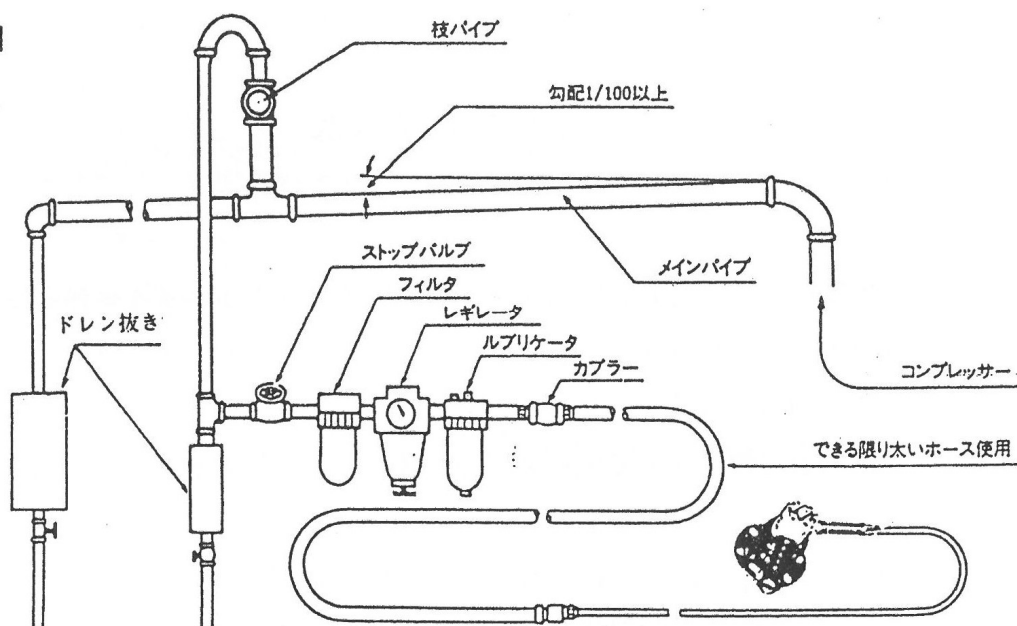


悪いセット

左廻しでセットするとa面は密着するが、b面は密着しないのでR面の位置も違って来る。(チップも破損する)



配管図



## 製品保証規定

取扱説明書は、本体注意ラベル等の注意書に従って、正常な使用状態で保証期間内（納入後180日以内）に故障した場合は、弊社の責任に於いて無償にて欠陥部分の手直し、修理、取替え、交換部品の送付をさせていただきます。

但し、二次的に発生する損失の補償および次の場合に該当する故障は保証いたしません。

- 〔1〕 使用上の誤り、保守点検、保管等の義務を怠った為に発生した故障および損傷。
- 〔2〕 製品の作動機構に悪影響を及ぼす変更（改造）を加え、それが原因で発生した故障は保証致しません。
- 〔3〕 消耗品が損傷し、取替えを要する場合。
- 〔4〕 地震・火災・風水害その他天災地変等、外部に要因がある故障および損傷。
- 〔5〕 指定された純正部品をご使用されなかった事に起因する場合。
- 〔6〕 設置（取付け）に原因がある故障および損傷

## 保証請求方法

上記規定に基づき、本製品の保証請求を行う場合は、お買上げの販売会社まご一報下さい。販売会社に於いて必要な手続きを実施いたします。

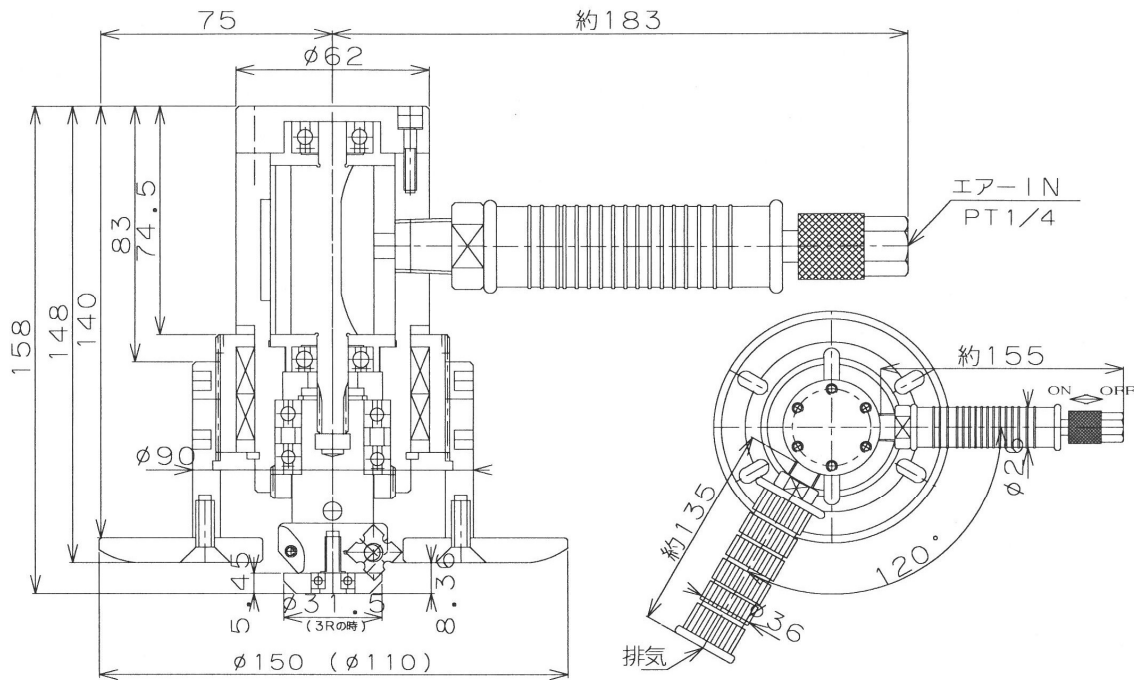
尚、保証の要否は、大変勝手ながら弊社に於いて判断させていただきますのご了承下さい。

## 保証期間後の修理

お買上げの販売会社にご相談下さい。修理により機能が維持出来る場合は、お客様のご要望により、有料修理させていただきます。

光陽産業株式会社

## 寸法図



### 緒 元 エアー圧0.6～0.5Mpa

型式	ベース径	チップ	最小半径	面取り能力	回転数	最大空気消費量	質量	最小板厚	ホース径	出力
アルカット	mm	刃数	R	RとC	r/min	m <sup>3</sup> /min	kg	mm	内径mm	kw
KHC-33-SR	110	2	9	1～4	8500	0.60	3.4	9.5	8.5	0.50
KHC-33	150	3	17	1～4	6500	0.56	3.8	8.0	8.5	0.40

目安切削スピード1.5m～2.0m/min 材質により異なります。

注) 1R, 2Rは加工時ガイドローラがそれぞれ専用になります。

C面は1R用ガイドローラでは1C～4Cまで、2R用ガイドローラでは2C～4Cまで加工できます。

3R用ガイドローラでは1C～3Cまで加工できます。

### 付属品

スパナ	2
L型レンチ 3mm .4mm	各1
丸棒レンチ φ6	1
ホース 4mmカプラ付	1
Rゲージ	1
チップ 3R	1set
給油オイルボトル#32タービン油	1

販売元 株式会社 イヤマ  
〒550-0013 大阪市西区新町2丁目11番9号  
TEL 06-6531-4151  
FAX 06-6531-1602

製造元 光陽産業株式会社  
〒578-0955 東大阪市横枕南4番29号  
TEL 072-963-0017  
FAX 072-964-2264