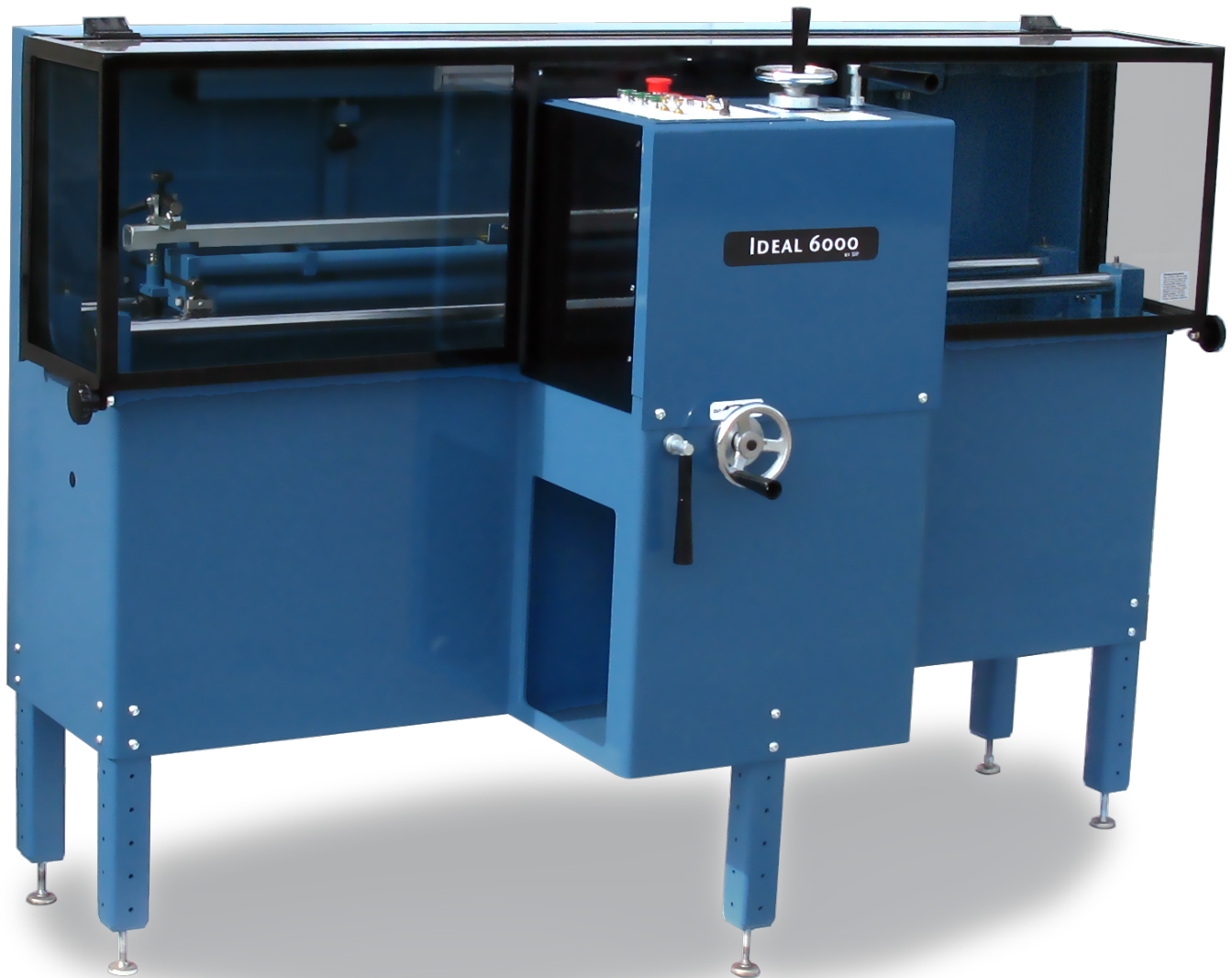


SIPTM

SIMPLEX IDEAL PEERLESS



アイデアル 6000 取扱説明書

© SIP Corporation 2006-2017
All Rights Reserved
Release Date July 21, 2017
Part Number 20019.3 Rev 6

目次

장 1はじめに	1.0	はじめに-----	1
	1.1	安全ガイドライン-----	1
	1.2	安全上のご注-----	1
	1.3	限定保証1年間の製品保証-----	2
장 2 イントロダクショ	2.0	研磨機の設置位置-----	3
	2.1	研磨機の開-----	3
	2.2	ベースの水平-----	5
	2.3	サービス接-----	6
장 3 研削の準	3.0	研削のためのベッドナイフの準-----	8
	3.1	コントロールパネ-----	8
	3.2	上面の逃げ角の設定-----	11
	3.3	前面逃げ角の設定-----	14
	3.4	キャリッジトラベル-----	15
	3.5	ベッドナイフのローディン-----	16
	3.6	ピンアライメントキットの初期設定-----	21
	3.7	ピンアライメントキット付きベッドナイフの装-----	26
	3.8	ベッドナイフをVブロックパレットに置く-----	28
	3.9	パレットの位-----	30
	3.10	連絡先の確認-----	33
	3.11	垂直調整-----	34
	3.12	角度の確認-----	37
장 4 研削	4.0	ベッドナイフをシャープにする。-----	39
	4.1	上面の石のドレッシング-----	45
	4.2	前面石のドレッシング-----	46
장 5 メンテナンス	5.0	一般的なメンテナンス-----	48
	5.1	キャリッジベアリングの調整-----	49
	5.2	研削砥石の取り付け-----	50
	5.3	クーラントの追加-----	52

1.0はじめに

このマシンを選んでいただきありがとうございます。この機械は高品質の素材からビルドします。を与えるように設計を使用する数十年に及ぶ。

1.1 安全ガイドライン

これらは一般的な安全ガイドラインをご覧ください。安全を使用しない場合は、結果となることがあります損傷、負傷または死亡の原因とします。

1. ドアを閉じるときに研削します。
2. カバーの代わりに残る必要があります。
3. すっぽんはありませんゆるい服や宝石です。長い髪に安全です。
4. 秩序維持する作業領域です。
5. 仕事を正しく設定してください。
6. 適切なツールを使用する必要があります研削砥石を変更するにします。確認して、ナットがきつい。
7. トルクは使用しないで過ぎる研削砥石を引き締めるためにナットです。
8. 決して不良品を使用する研削砥石です。
9. 決して研削盤を実行している間、無人のままです。

1.2 安全上のご注

ここに記載されている安全ガイドラインに加えて、このマニュアルでは以下のような安全上の注意があります。

情報通知は、軽微な損傷が発生する可能性のある情報または注意を提供します。

情報 - スピンモーターを速く動かすと、インデクサーが破損することがあります。

警告通知は、重度の損傷、重大な傷害または死亡を引き起こす可能性のある状況を示します。

警告 - 粉砕するときは、常にシールドを閉じて、安全メガネとフェイスシールドを着用してください。

危険通知は、重大な傷害、重大な傷害または死亡の原因となる非常に危険な状況を示します。

危険 - 車輪を爆発させるので、ナットを締めすぎないでください!

機械を安全に使用しないと、けが、けが、けがの恐れがありますので、この警告をよくお読みください。

1.3 限定保証1年間の製品保証

SIP Corporation warrants the grinder against defects in materials and workmanship for one year from date of original purchase. SIP Corporation will, at its option, repair or replace the defective part at no charge provided it is returned during the warranty period, with transportation charges prepaid, to our factory. Proof of purchase may be required.

This warranty is subject to proper use and maintenance in accordance with all instructional material and manuals provided with the grinder.

This warranty does not apply if the product has been damaged by accident, abuse, misuse, or misapplication; if the product has been modified without written permission of SIP Corporation or if the serial number has been removed or defaced.

This warranty applies only to the original purchaser.

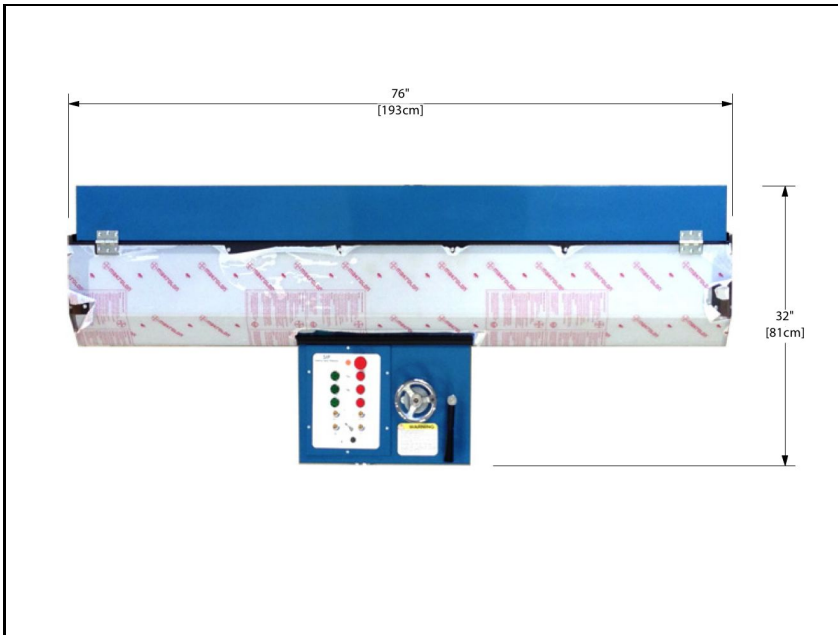
The warranty and remedies set forth above are exclusive in lieu of all others, whether oral or written, expressed or implied. SIP Corporation specifically disclaims any and all implied warranties, including without limitation, warranties of merchantability and fitness for a particular purpose.

No SIP Corporation dealer, agent or employee is authorized to make any modification, extension or addition to this warranty.

SIP Corporation is not responsible for special, incidental, or consequential damages resulting from any breach of warranty, or any other legal theory, including but not limited to lost profits, downtime, or goodwill.

Some states do not allow the exclusion or limitation of incidental or consequential damages or exclusion of implied warranties, so the above limitations or exclusion may not apply. This warranty gives you specific legal right and you may also have other rights that vary from state to state.

You must obtain prior authorization before returning defective parts to SIP Corporation.



2.0 研磨機の設定位置

理想的なスラブのどこにIdeal 6000が配置されるかを決定します。ドアの開け方のグラインダーの後ろに5インチ（13 cm）のクリアランスを残してください。

Ideal 6000は、標準110V、60Hz、単相サービスが必要です。200V、50Hz、単相の外部バージョンが利用可能です。粉砕機には110ボルトサービス用の8フィート

Determine where on a concrete slab the Ideal 6000 will be located. Leave 5 inches (13 cm) clearance behind grinder for door opening.

The Ideal 6000 requires standard 110 volt, 60 Hz, single phase service. Foreign versions with 200 volt, 50 Hz, single phase are available. The grinder comes with an 8



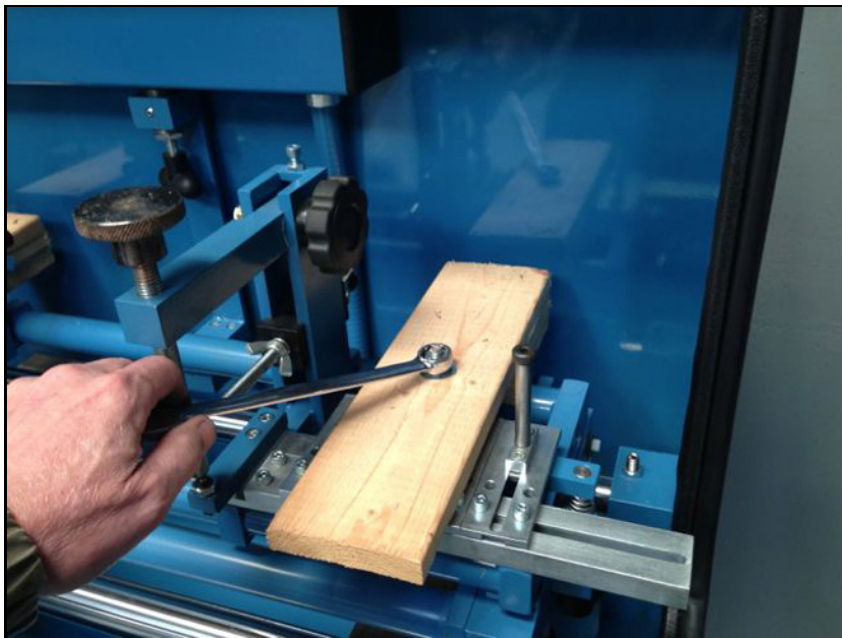
2.1 研磨機の開

開梱する前に、輸送上の損傷がないか慎重に調べてください。いかなる損傷も運送業者に直ちに報告されるべきである。

これで、メインクレートからプラスチックラップが取り除かれました。付属品の箱やその他のオプション品を外したら、パレットから粉砕機のボルトを外

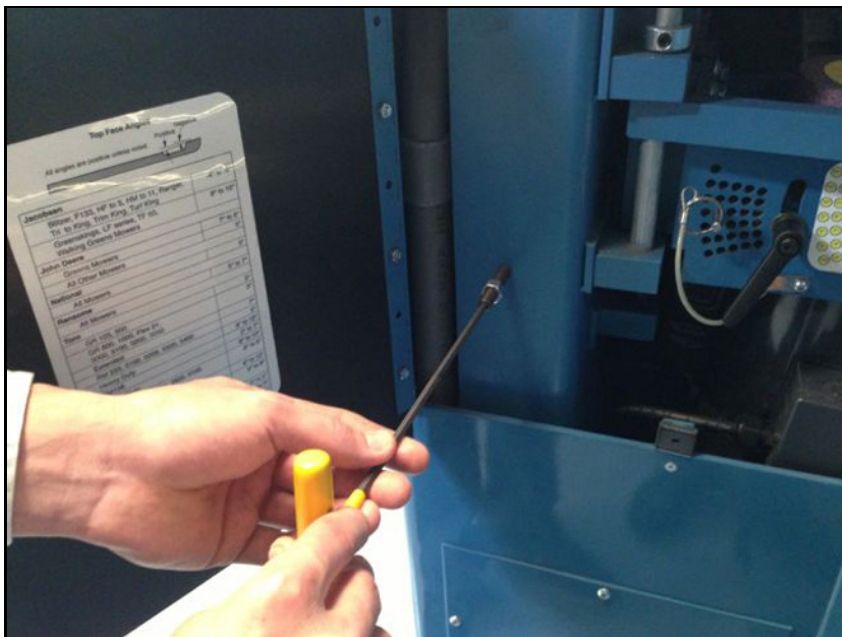
Before unpacking, examine carefully for any shipping damage. Any damage should be reported immediately to the carrier.

By now you have removed the plastic wrap from the main crate. After removing the box of accessories and any other optional equipment, unbolt the grinder from the pallet and place it in the location you have



キャリッジとトラックシャフトをクランプする木製のサポートを取り外します。

Unbolt and remove the wooden supports that clamp the carriage and track shafts.



右側のドアを開き、垂直ヘッドカウンター重量を固定する止めネジを外します。

Open the right side door and remove the set screw that secures the vertical head counter weight.



その旅行の約3分の2をトップフェイスにフィードしてください...

Feed the top face down about two thirds of its travel and...



...左のアクセスドアから、カウンターウェイトを支えている3枚の木材を取り除きます。

...from the left access door, remove three pieces of wood which supported the counterweight.

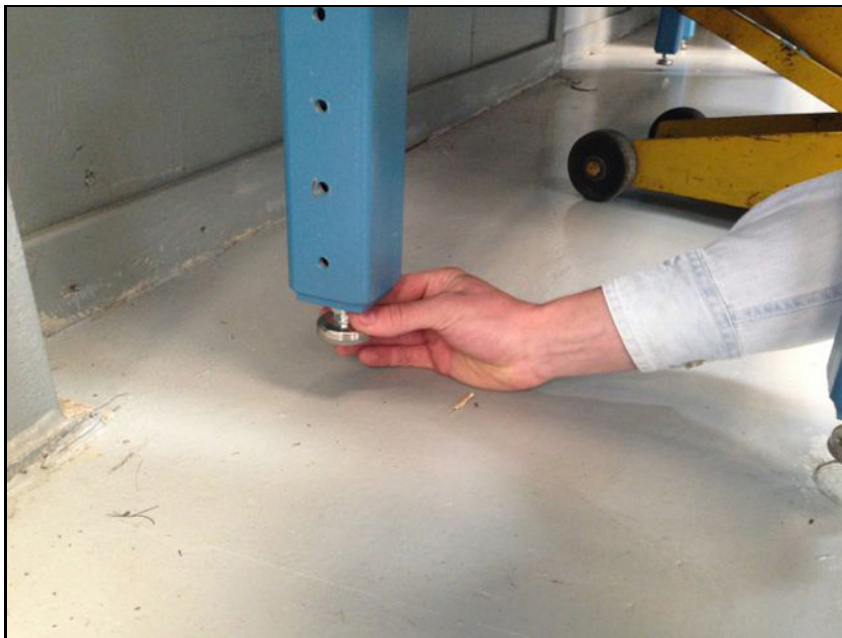


2.2 ベースの水平

グラインダーの高さを調整するには、グラインダーをジャッキ、リフトテーブル、またはフォークリフトで慎重に持ち上げます。持ち上げたり移動したりするときは、グラインダーの中心を支えてください。各脚を保持している4本のボルトを取り外し、脚を希望の高さに調整します。各脚に4本のボルトを取り付けます。

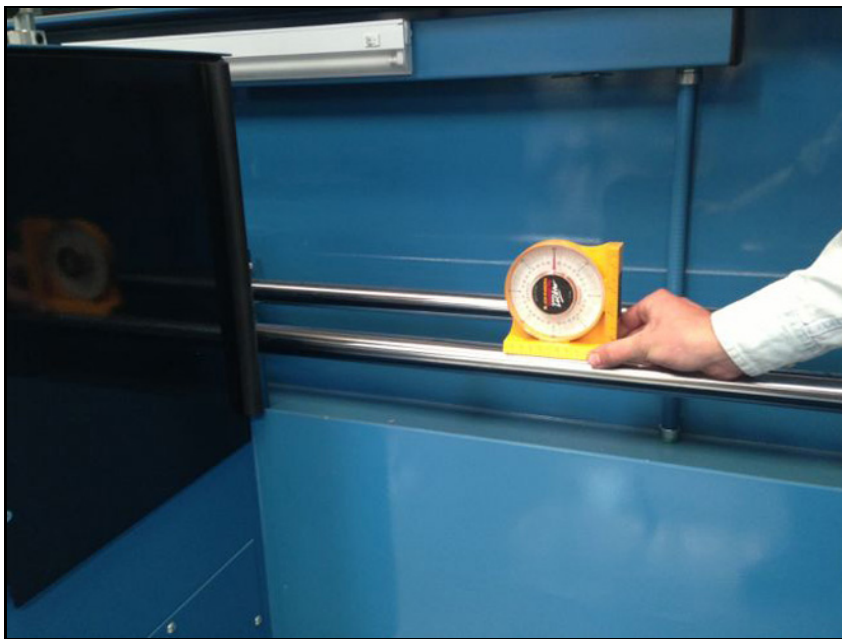
To adjust the height of the grinder, carefully lift the grinder with a jack, lift table or fork lift. Make sure you support the center of the grinder when lifting or moving it. Remove the four bolts which hold each leg and adjust the leg to the desired height. Reinstall the four bolts in each leg.

注意 - グラインダを持ち上げるときは注意してください。トップヘビーとフロントヘビーにすることができます



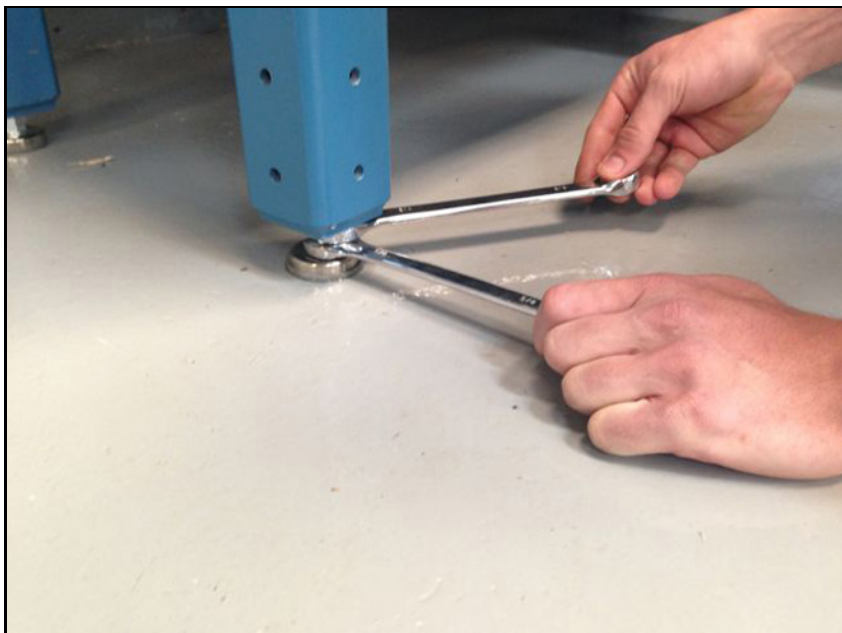
粉碎機の5つの脚に設けられたレベル
ングパッドを取り付けます。

Mount the leveling pads provided in to
the five legs of the grinder.



グラインダを最終位置に下ろします。
良質の大工レベルを使用してレベルのグ
ラインダーをチェックしてください。

Lower the grinder in its final location.
Check the grinder for level using a good
quality level.



グラインダーが水平になるまで、レベ
リングパッドを調整し、ジャムナットを
使用してフットパッドを固定します。

Adjust the leveling pads until grinder is
level then lock the foot pad using the jam
nut.



2.3 サービス接

粉碎機の後部中央のフィッティングに
空気供給を接続します。

Connect the air supply to the fitting on
the back center of the grinder.



圧力計を60 psiに設定します。

Set the pressure gauge to 60 psi.



電源を200ボルトに接続します。

Plug the electrical cord into a 110 volt
outlet.



3.0 研削のためのベッドナイフの準

芝刈り機の埃、草、錆、グリース、オイルは、特にベッドナイフの唇の後ろに溜まった場所で清掃してください。

ベッドナイフの上面に沿って波状の外観または状態を検査する。これは、ベッドナイフが過度の圧力でリールに調整されたことを示します。これはリールベアリングの摩耗や緩みの原因となります。

Clean all dirt, grass, rust, grease, and oil from the mower assembly, especially where it accumulates behind the lip of the bed knife.

Inspect for a wavy appearance or condition along the top face of the bed knife. This would indicate that the bed knife has been adjusted to the reel with excessive



3.1 コントロールパネ

緊急停止ボタンは主電源を制御し、すべての電源を切断します。

Emergency stop button controls the main power and will shut all power off.



上面研削モーターのオン/オフボタン。

The top face grinding motor on and off buttons.



フロント研削モーターのオン/オフボタン。

The front face grinding motor on and off buttons.



キャリッジはオン/オフで移動します。キャリッジの移動は空気で行われます。また、クーラントミストのオン/オフも行います。

Carriage travel on-off. The carriage travel operates with air. This also turns the coolant mist on and off.



これは、キャリッジの速度を制御します。シリンダーから空気を出すニードルバルブです。バルブを反時計回りに開くと速度が上がります。バルブを時計回りに閉じると速度が低下します。

This controls the carriage speed. This is a needle valve which lets air bleed from the cylinder. Opening the valve counter clockwise increases the speed. Closing the valve clockwise decreases the speed.



これにより、一時的にクーラントミストがオンになり、ノズルのクーラントを調整することができます。

This will temporarily turn on the the coolant mist so that you may adjust the coolant at the nozzle.



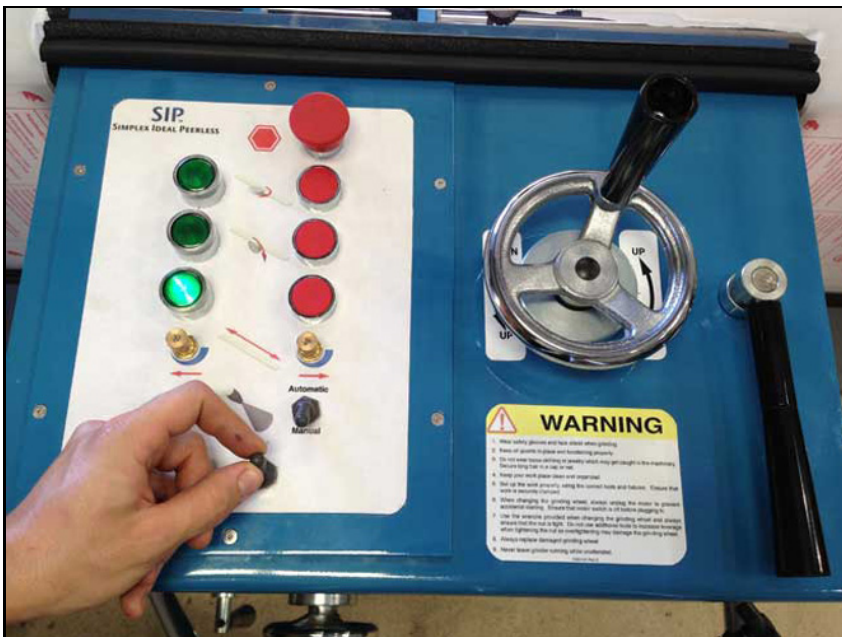
これはクーラントミストの空気流量を制御します。クーラントミストは、キャリッジの走行をオンにすると点灯します。クーラントを使用せずにキャリッジを操作する場合は、バルブを閉じてオフにします。

This controls the air flow for the coolant mist. The coolant mist comes on when the carriage travel is turned on. If you want to operate the carriage without the coolant, close the valve to turn it off.



ノズルを回転させることで、クーラントの流れを調整することができます。

You can adjust the coolant flow by rotating the nozzle.



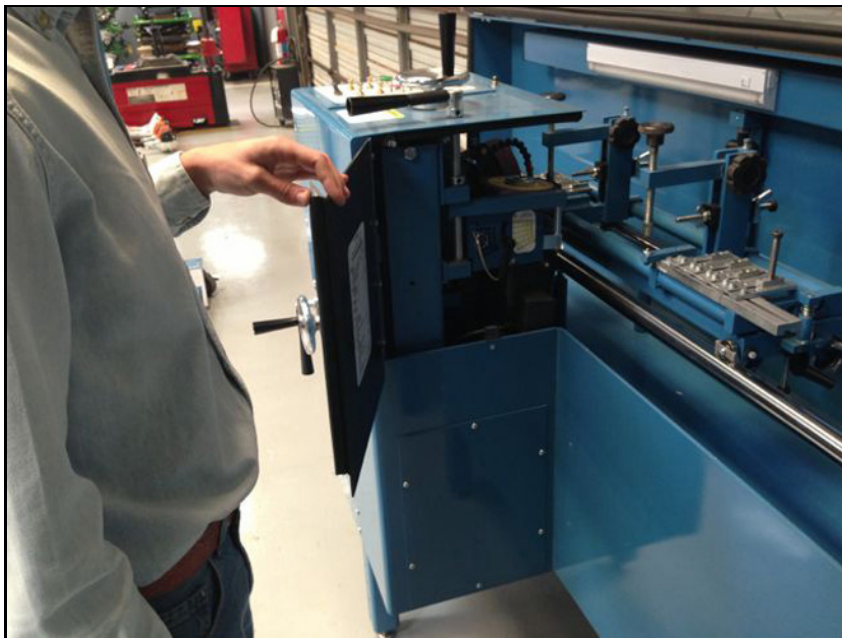
これにより、内部ライトがオン/オフされます。

This turns the internal light on and off.



3.2 上面の逃げ角の設定

Open the hood.



右のアクセスドアを開きます。

Open the right access door.



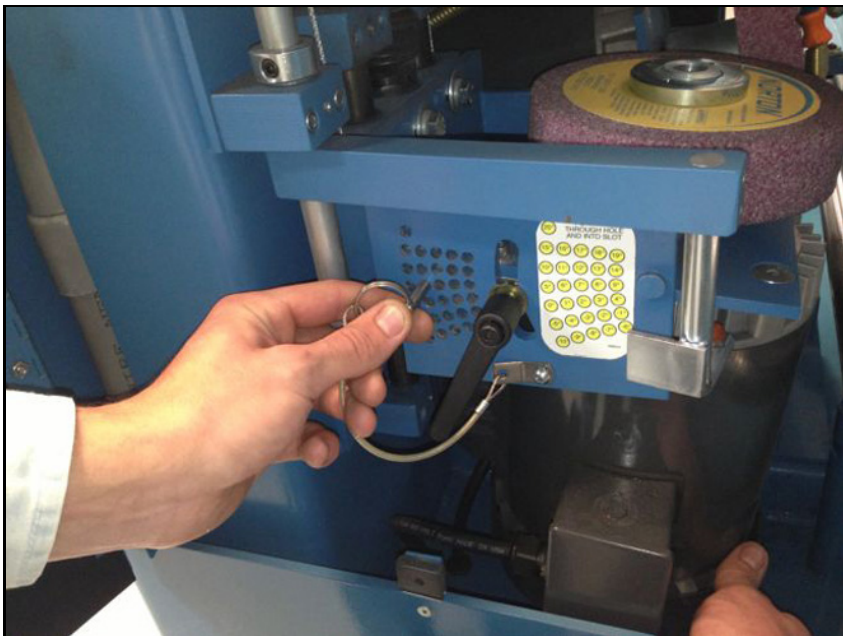
人気モデルのベッドナイフのトップアングルのテーブルがあります。

There is a table of popular model bed knife top face angles.

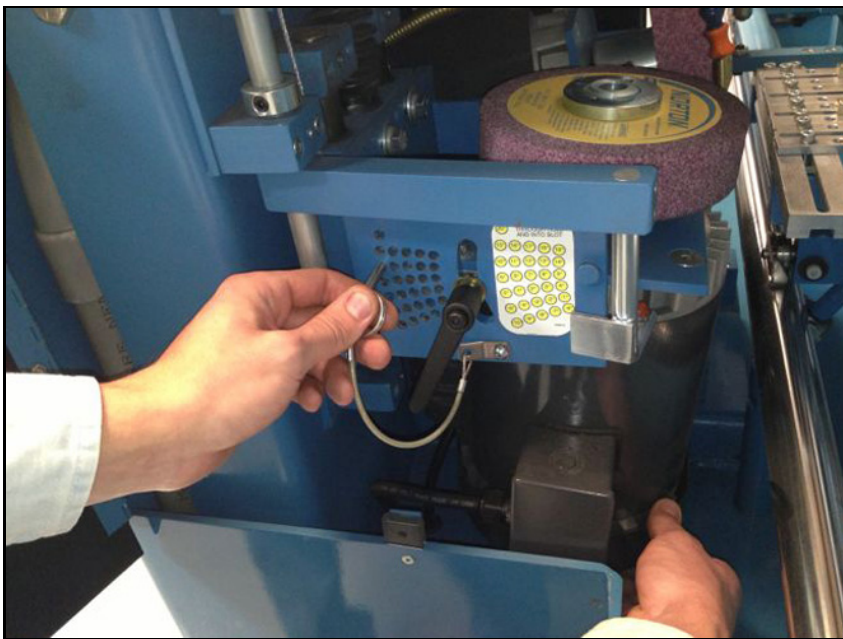


研削ヘッドのクランプを外します。

Unclamp the grinding head.



位置決めピンを取り外してください。
Remove the positioning pin.



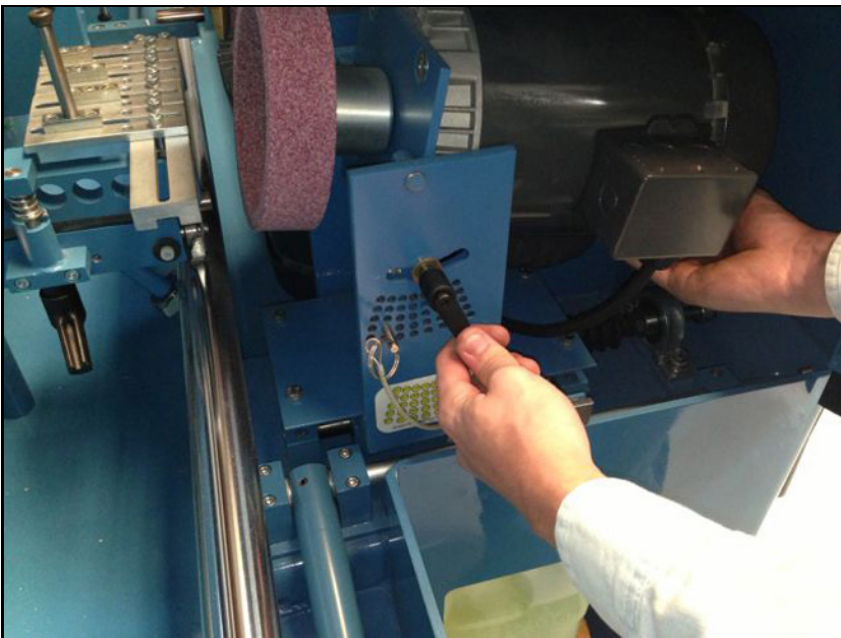
チャートを使用して、希望する逃げ角に使用する穴を決定します。ピンが希望の穴を通してモータに取り付けられたスロットに入るように、ヘッドを動かします。

Using the chart, determine which hole will be used for the desired relief angle. Move the head so that the pin goes through the desired hole and into the slot attached to the motor.

情報 - 正しい角度のためにピンがスロットに入ることを確認する必要があります



研削ヘッドをクランプする。
Reclamp the grinding head.



研削ヘッドをクランプする。

Reclamp the grinding head.



3.4 キャリッジトラベル

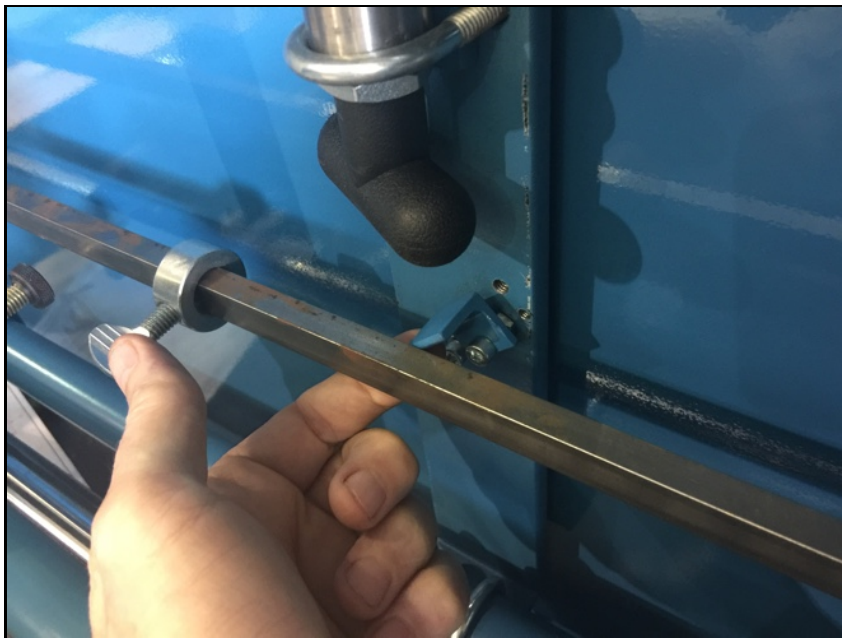
キャリッジは、ラッチピンを引き下げて回すことにより、セットアップが容易になるように、ドライブシリンダから外すことができます。ドライブシリンダを再び接続するには、ラッチピンをポップアップするまで回します。シリンダとキャリッジが並んでいると、ピンがシリンダに自動的にはめ込まれます。

The carriage may be disengaged from the drive cylinder for easier set up by pulling down and turning the latch pin. To re-engage the drive cylinder, turn the latch pin until it pops up, when the cylinder and carriage are lined up, the pin will automatically snap into the cylinder.



ストップは、固定ネジを緩め、ストップバを位置決めし、固定ネジを締めることによって設定されます。

The travel stops are set by loosening the thumb screw, positioning the stop and retightening the thumb screw.



ストップブラケットを裏返すと、ストップをバイパスできます。

You can bypass the stops by flipping the stop bracket.



3.5 ベッドナイフのローディング

アームがスロットから外れるまで、クランプアームノブをゆるめます。

Unscrew the clamp arm knob until the arm is out of the slot.



アームを上動かす。

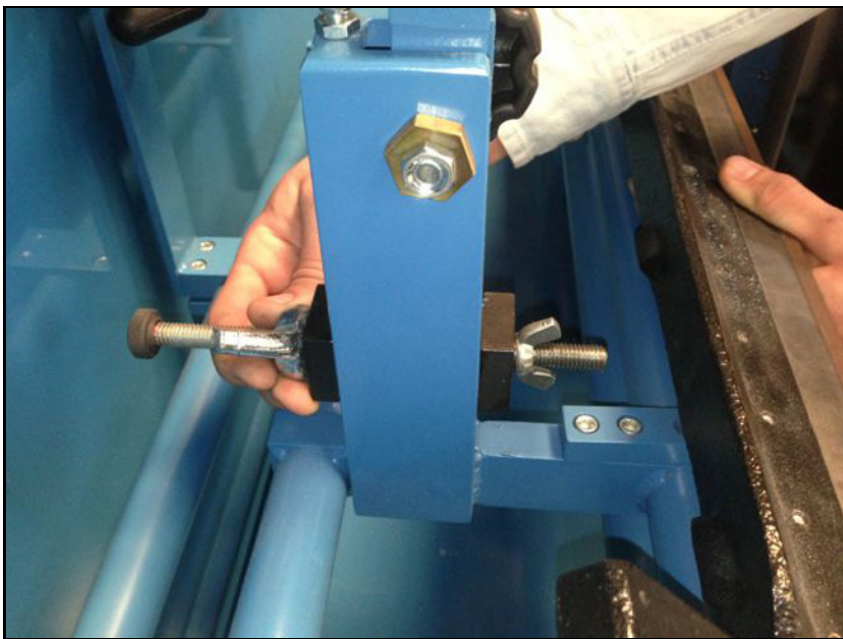
Swing the arm up.



サポートにベッドナイフを置きます。

Place the bed knife on the supports.

情報 - あなたは、類似のベッドナイフのグループの最初のベッドナイフのこれらの調整を行う必要があります。



リアサポートを緩め、ベッドナイフの背面の適切な高さに移動して締めます。

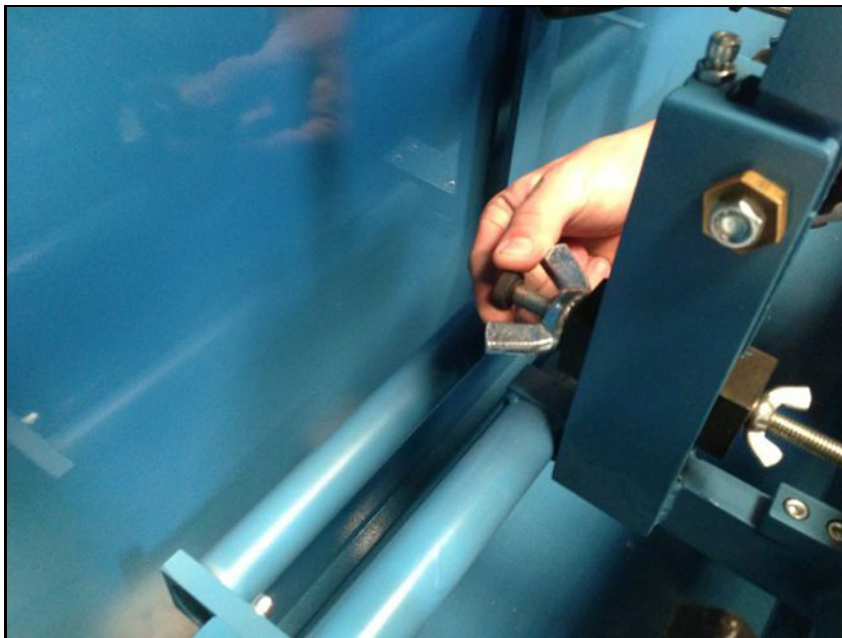
Unclamp the rear support and position it to a suitable height on the back of the bed knife and reclamp.



ベッドナイフの後部のフラットがシャフトとボールの上にあり、ネジの頭には載っていないことを確認してください。

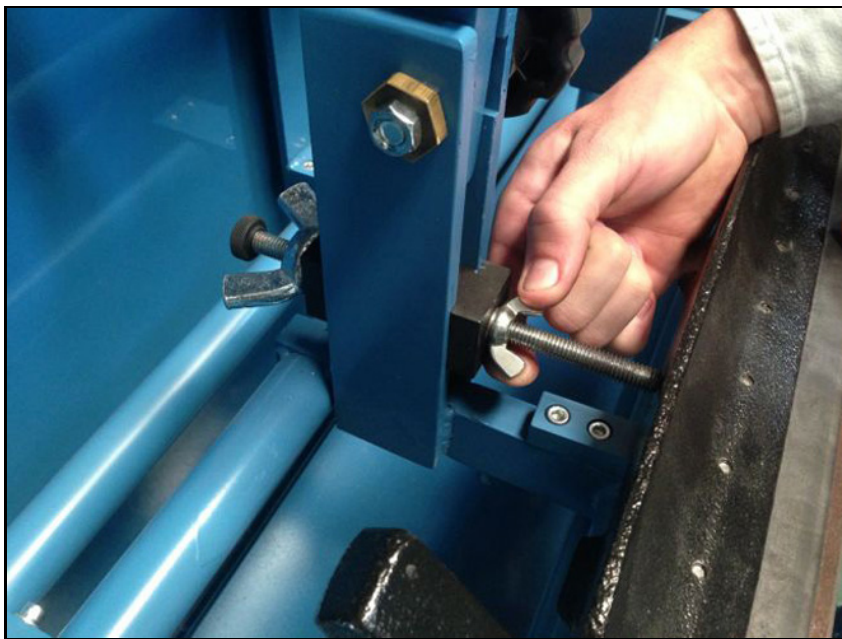
Make sure that the rear flat of the bed knife is resting on the shaft and the ball and not on any screw heads.

情報 - ベッドナイフがネジ頭にかかっていないことを確認します。



ベッドナイフの前端がぴったりと近づくようにリアサポートを調整します。後でこれについて最終調整を行います。

Adjust the rear support to get the front edge of the bed knife close to even. You will make the final adjustment on this later.



背中をサポートを再ロックします。

Relock the back support.



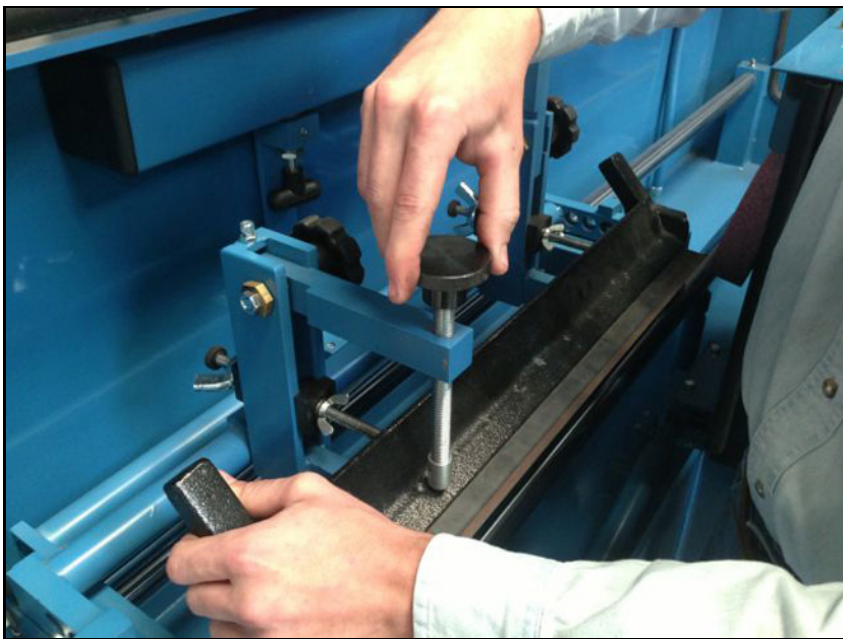
腕をベッドナイフの上に下ろしてください。

Swing the arms down on to bed knife.



アームをスロットに固定します。クランプネジがベッドナイフにきつくないことを確認します。

Lock the arms in the slots. Make sure the clamp screw is not tight on the bed knife.



ベッドナイフクランプを締めます。過度にしないでください。

Tighten the bed knife clamp. Do not overtighten.



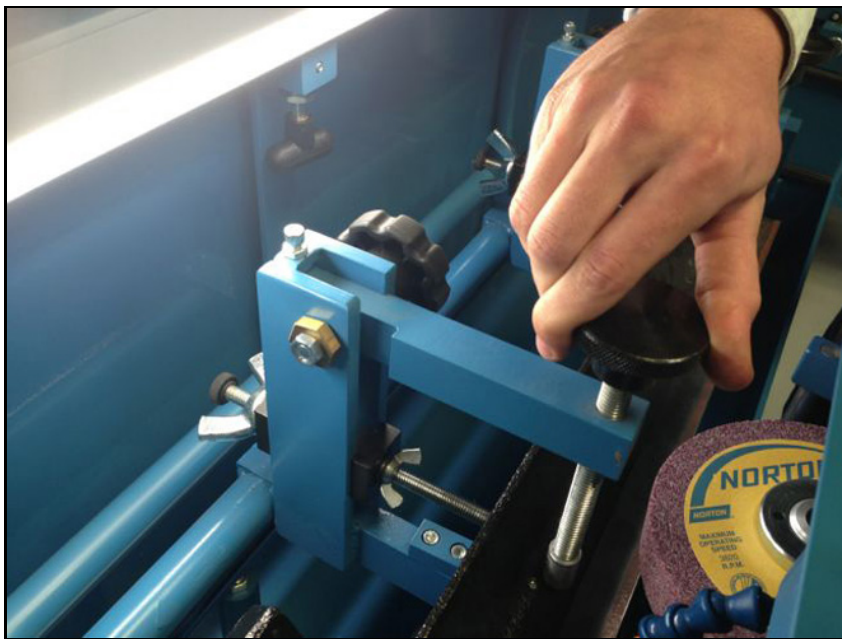
インフィードのフロント研削ホイール...

In-feed the front grinding wheel...



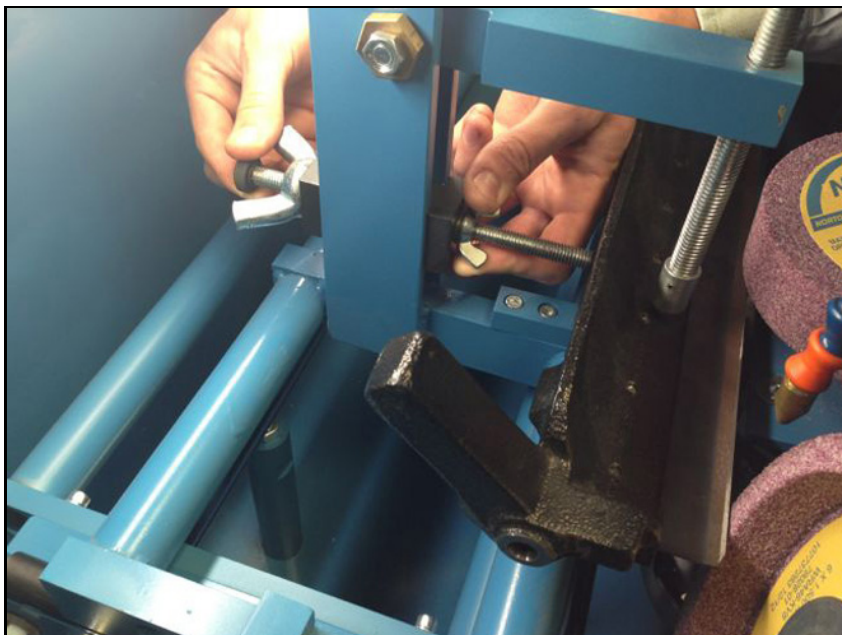
...それはちょうど最寄りの点でベッドナイフに触れるまで...。

...until it just touches the bed knife at the closest point.



ギャップのある端のクランプを緩めます。

Loosen the clamp on the end where there is a gap.



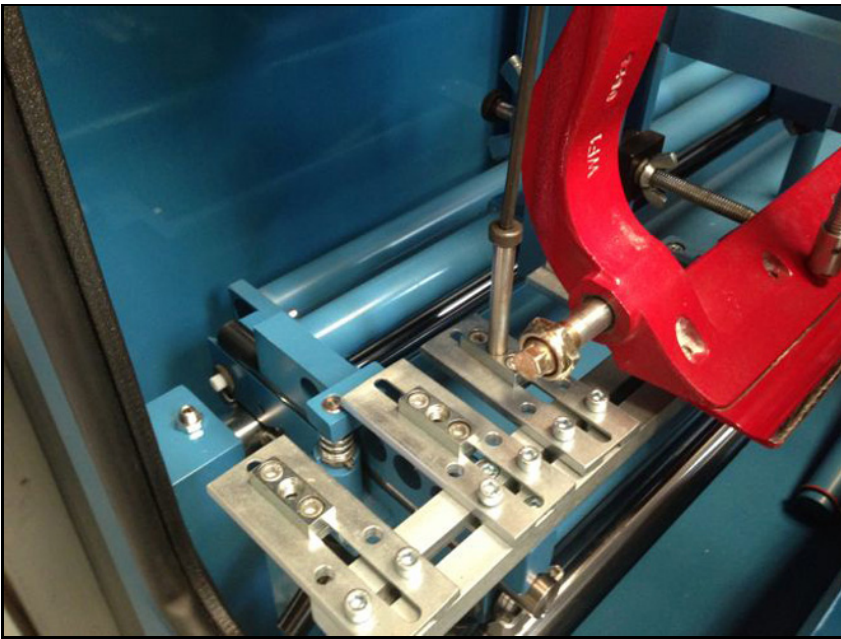
翼のナットを緩め、ベッドナイフが砥石に完全に接触するまでバックストップを調整し、翼のナットを締め直します。

Loosen wing nut then adjust back stop until the bed knife just touches the grinding wheel evenly all the way across, then retighten the wing nut.



クランプを締め直します。

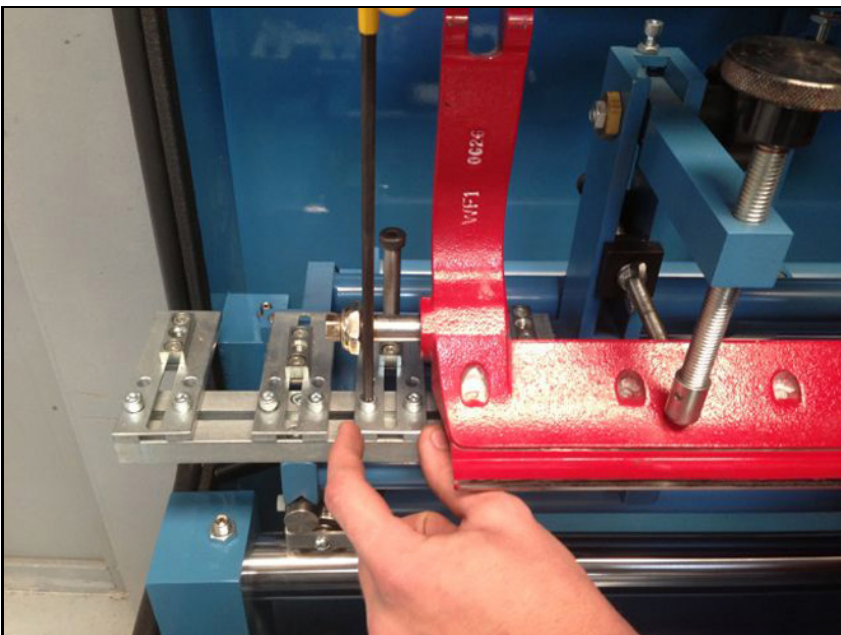
Retighten the clamp.



3.6 ピンアライメントキットの初期設定

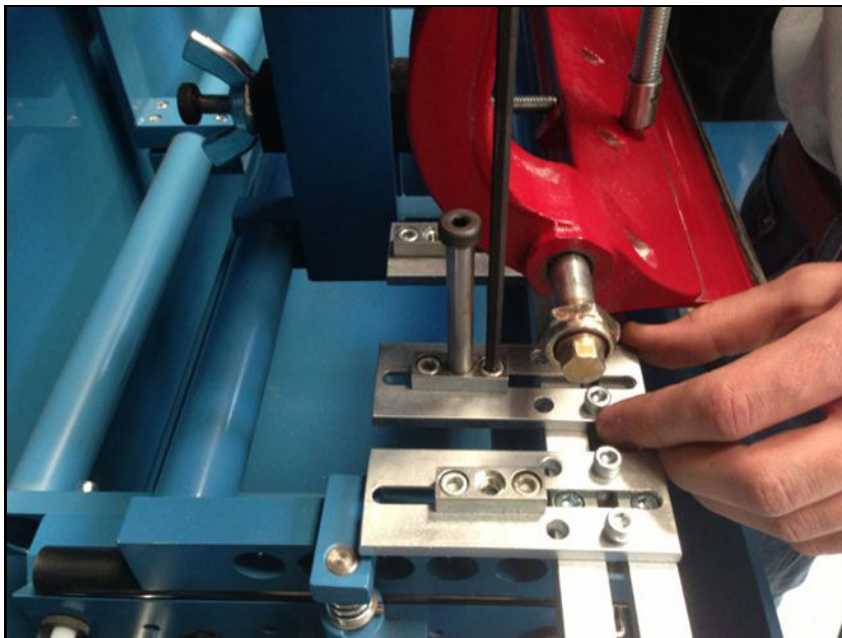
あなたが持っているベッドナイフの各タイプの1つを取って、ピボットボルトが取り付けられるまで取り付けます。セクション3.5で説明したように、最初のベッドナイフを取り付けます。1対のスライドナットにアラインメントピンを取り付けます。

Take one of each type of bed knife that you have and install the pivot bolts until they seat. Mount the first bed knife as described in Section 3.5. Install the alignment pin into one pair of the slide nuts.



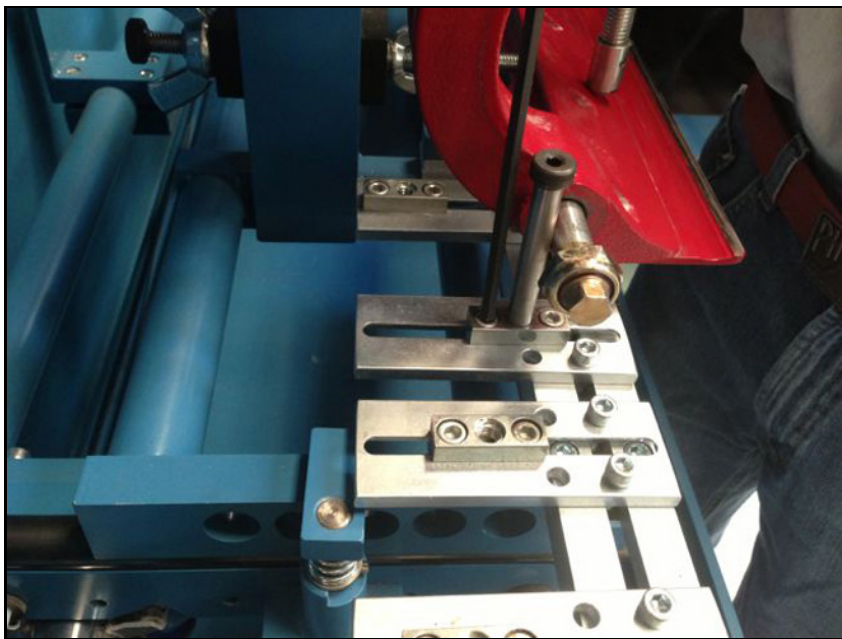
左右のスライドのボルトを緩め、ピンを両端のピボットボルトの後ろに置きます。ボルトを締め直します。

Loosen the bolts on the left to right slides and position the pins behind the pivot bolts on both ends. Retighten the bolts.



ピンナットのボルトを緩め、...

Loosen the bolts on the pin nuts and...



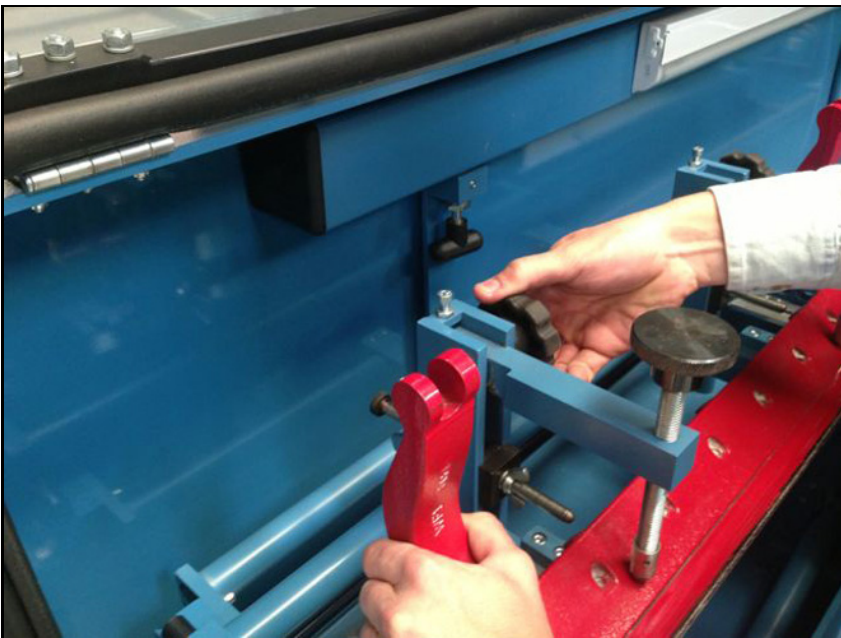
...ピボットボルトの後ろにピンを合わせます。ボルトを締め直します。

... position the pins against the back of the pivot bolts. Retighten the bolts.



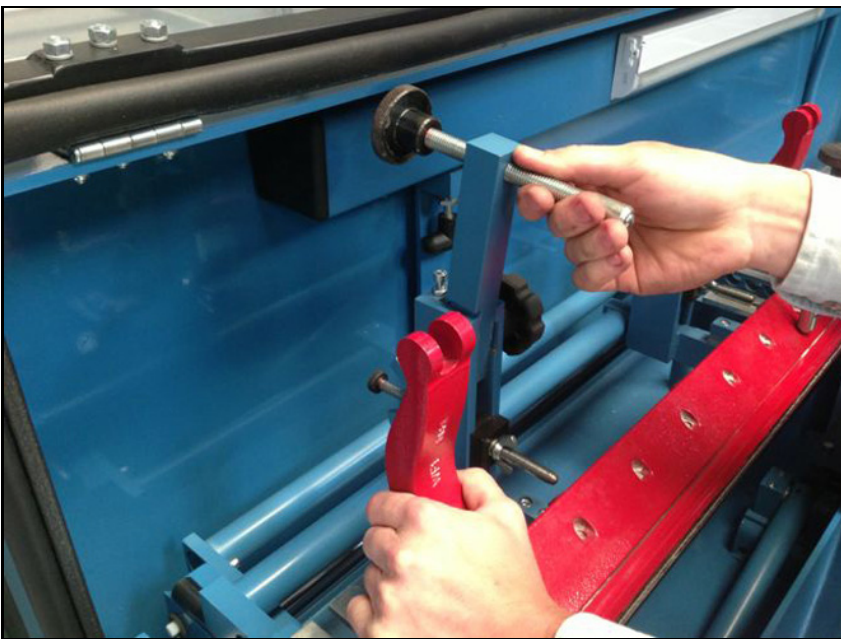
ベッドナイフのクランプを外します。

Unclamp the bed knife.



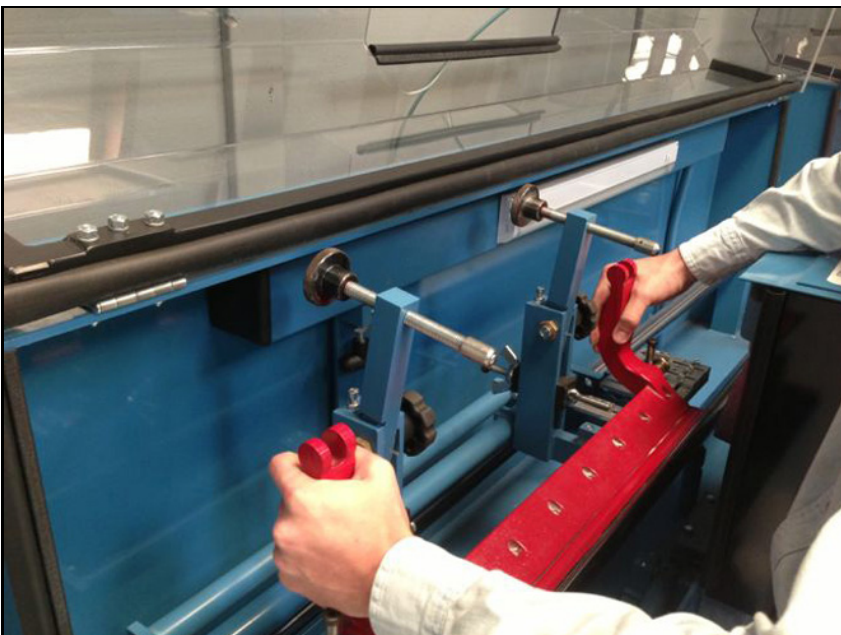
その後、アームのクランプを外します...

Then unclamp the arm...



...そしてそれを上に回転させてください

...and swing it up.



ベッドナイフを取り外す。

ベッドナイフの種類ごとに1組のナットを配置するまで、この手順を繰り返します。数回試してみる必要があるかもしれませんが、片方のナットを反対側のナットで再利用することもできます。

Remove the bed knife.

Repeat this procedure until you have positioned a pair of nuts for each type of bed knife. You may have to try a couple times and you may reuse a nut on one end with a different nut on the other end.



マグネットベースとダイヤルインジケーターをフードの下側に締め付けます。
(これには、Peerless 7000リールグラインダーが付属しています)。

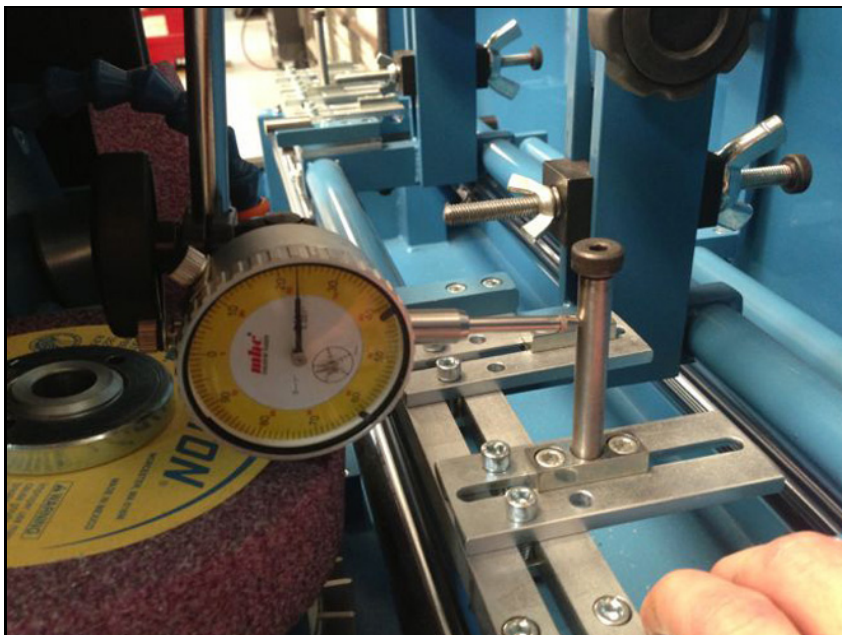
Clamp a magnetic base and dial indicator to the underside of the hood. (This comes with the Peerless 7000 Reel Grinder).



チップがアラインメントピンにちょうど接触するようにインジケーターを配置します。

Position the indicator so the tip just touches the alignment pins.

インフォメーション-インジケーターの読みが変わるので、グラインダーには触れないでください。



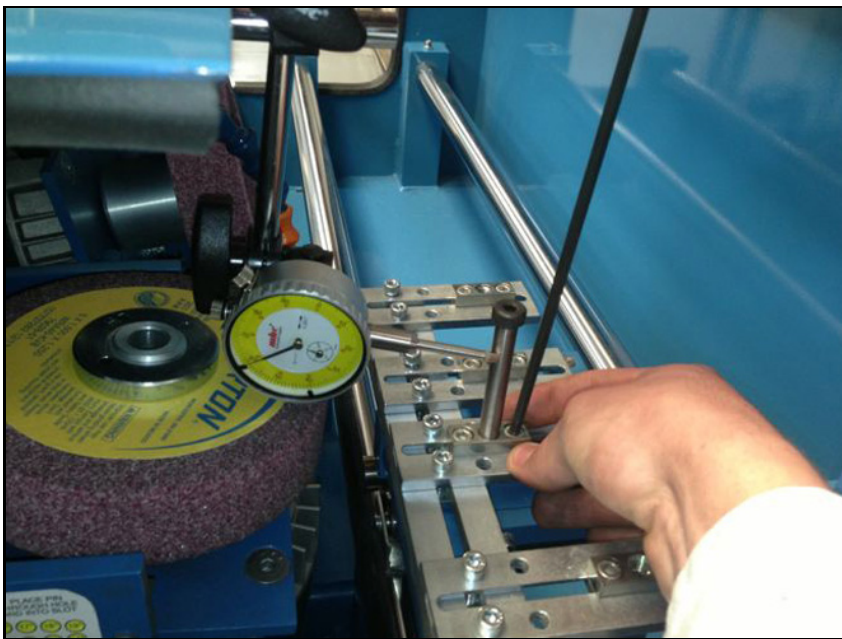
差を見つけるためにキャリッジを前後に動かしてください。

Move the carriage back and forth to find the high spot.



ダイヤルをゼロに設定します。

Set the dial to zero.



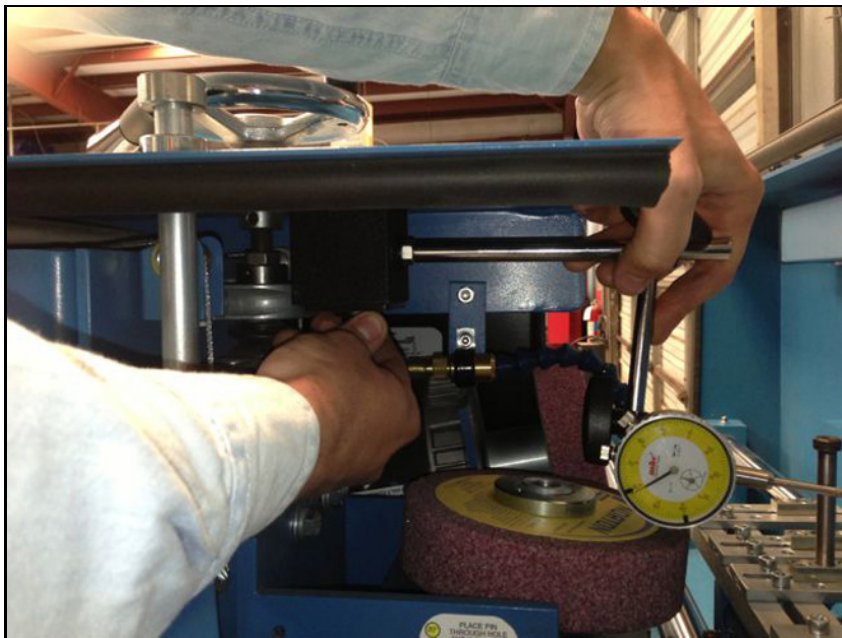
キャリッジをもう一方の端の位置合わせピンに移動させ、ピンの先端がゼロになるまで戻します。ボルトを軽く締めてスライドナットを軽くたたきだけで、位置を微調整できます。

Move the carriage to the alignment pin on the other end and reposition the pin front to back until it also reads zero. You may tweak the position by just snugging the bolts and then tapping on the slide nut to move it.



すべてのボルトがきつく締まっていて、ピンが.002-.003インチ以内に整列していることを確認してください。

Make sure all of your bolts are tight and that the pins are aligned within a .002-.003.



磁気ベースを取り外します。
ナットがセットされたら、移動させてはいけません。

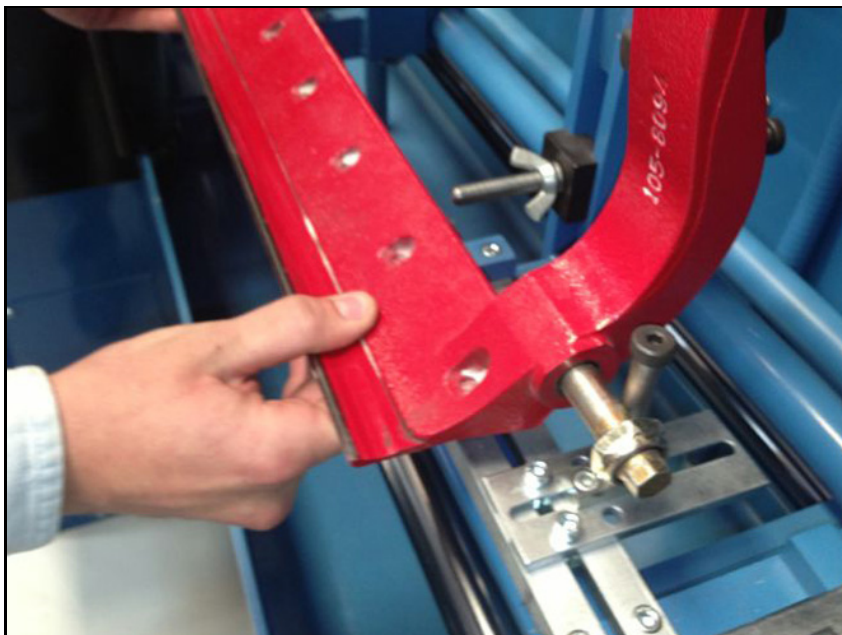
Remove the magnetic base.
Once the nuts are set, they should not be moved.



3.7 ピンアライメントキット付きベッドナイフの装

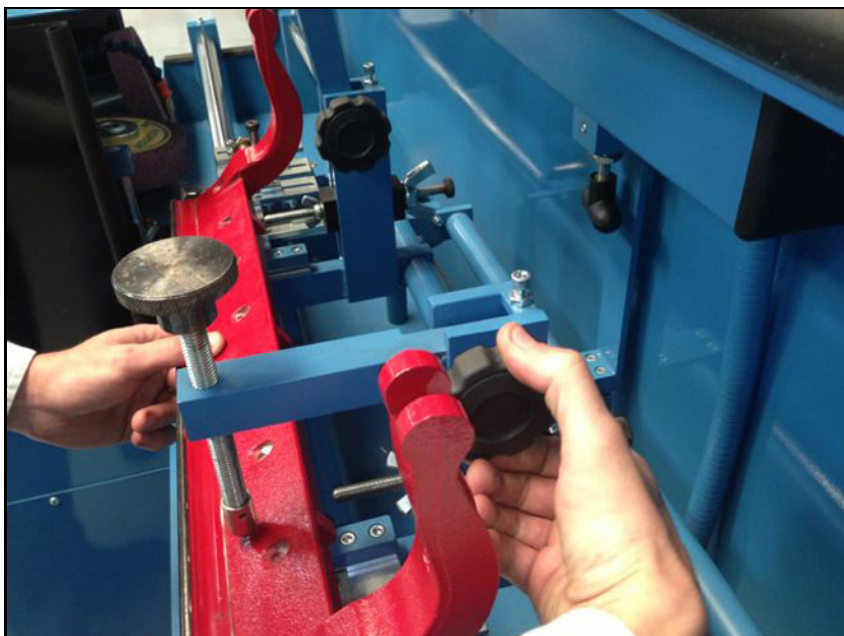
ピボットボルトがベッドナイフとクランプアームに取り付けられた状態で、パレットにベッドナイフをセットします。

With the pivot bolts seated in the bed knife and the clamp arms raised, set the bed knife on the pallet.

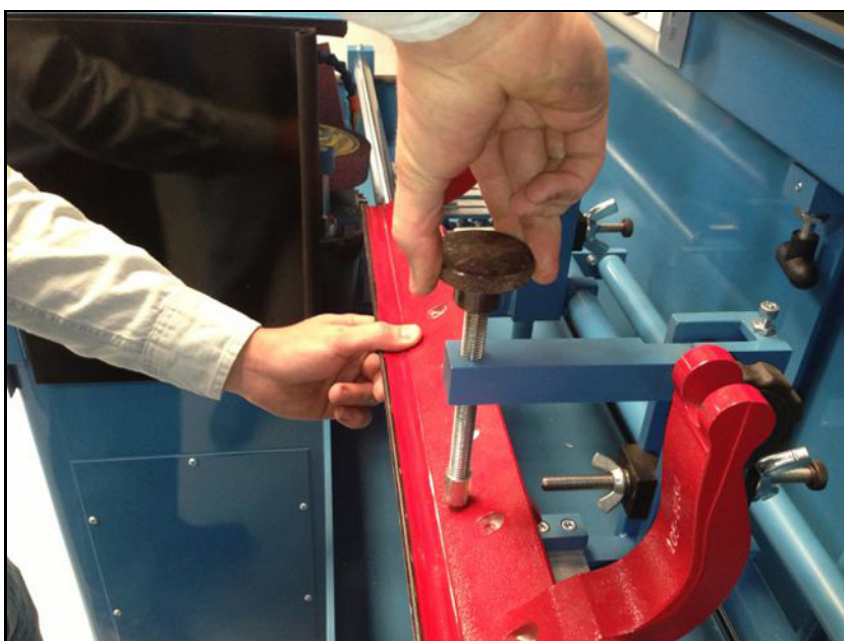


ピボットボルトがピンに当たるまで、ベッドナイフを元に戻します。

Slide the bed knife back until the pivot bolts are against the pins.



クランプアームをロックします。
Lock the clamp arm.



ベッドナイフを締めます。
Clamp the bed knife.



それがサポートに正しく取り付けられていることを確認してください。

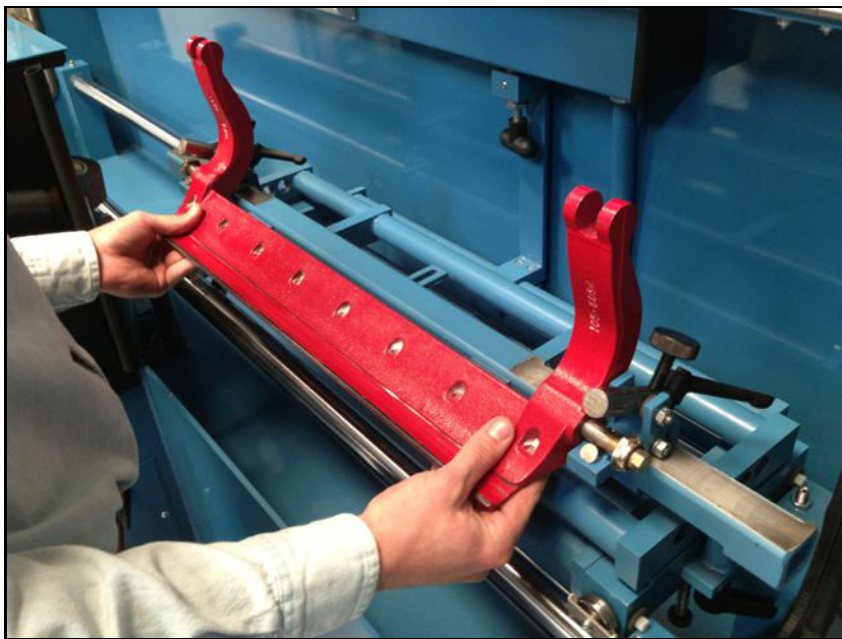
Make sure that it is properly seated on the supports.



3.8 ベッドナイフをVブロックパレットに置く

Vブロックブラケットを緩め、...

Loosen the v-block bracket and...



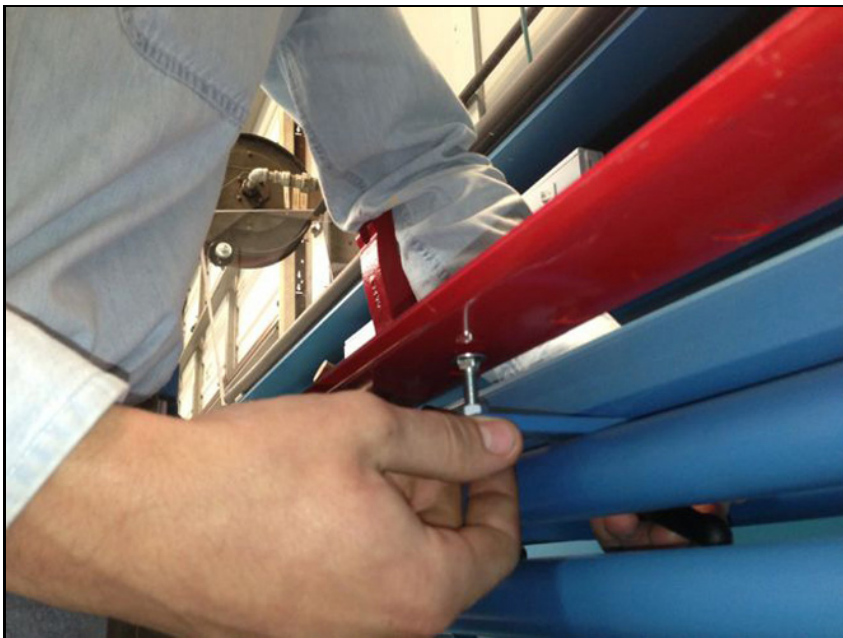
...ピボットボルトが着座したベッドナイフにフィットするように配置します。

...position them to fit a bed knife with its pivot bolts seated.



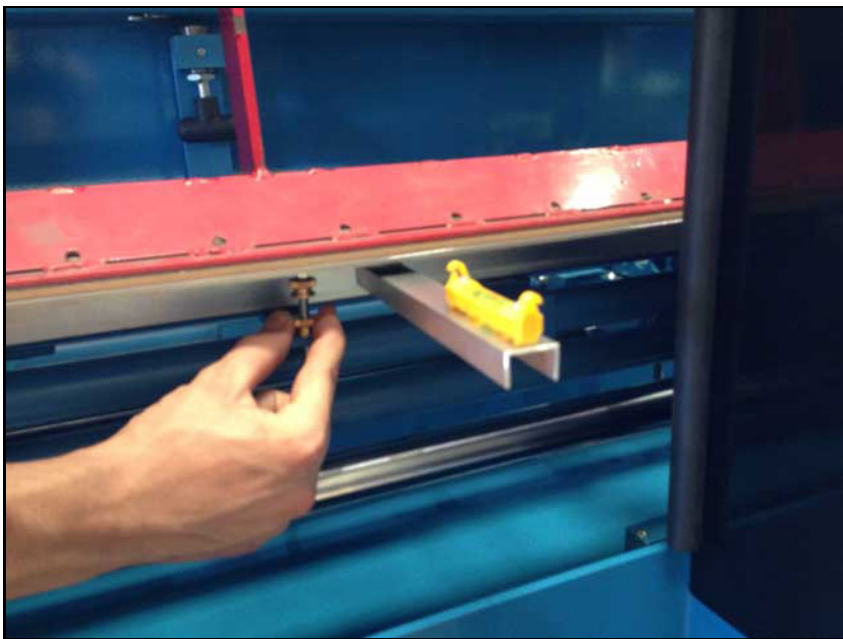
センターサポートのクランプを解除します。

Unclamp the center support.



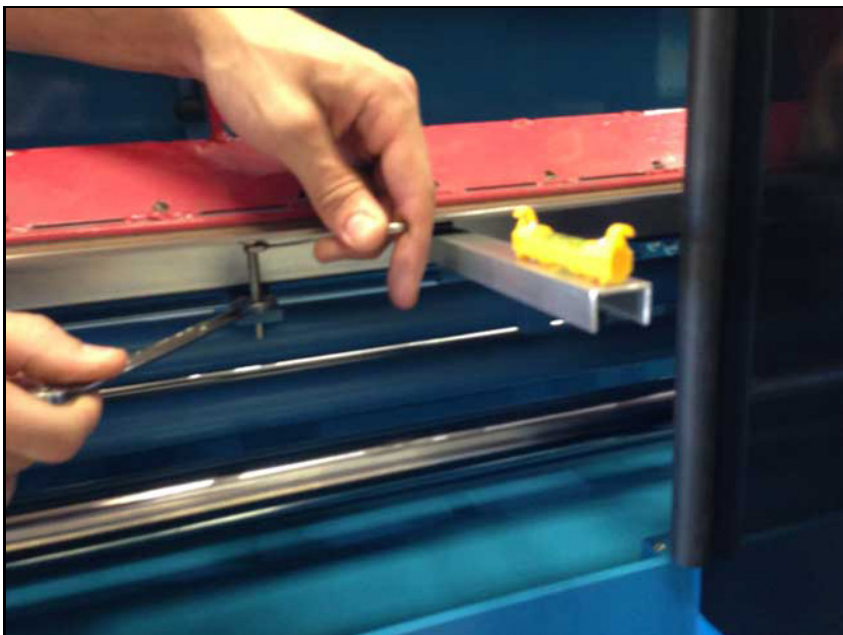
センターサポートボルトをベッドナイフの後部に置き、センターサポートを締めます。

Position the center support bolt on the rear flat of the bed knife and reclamp the center support.



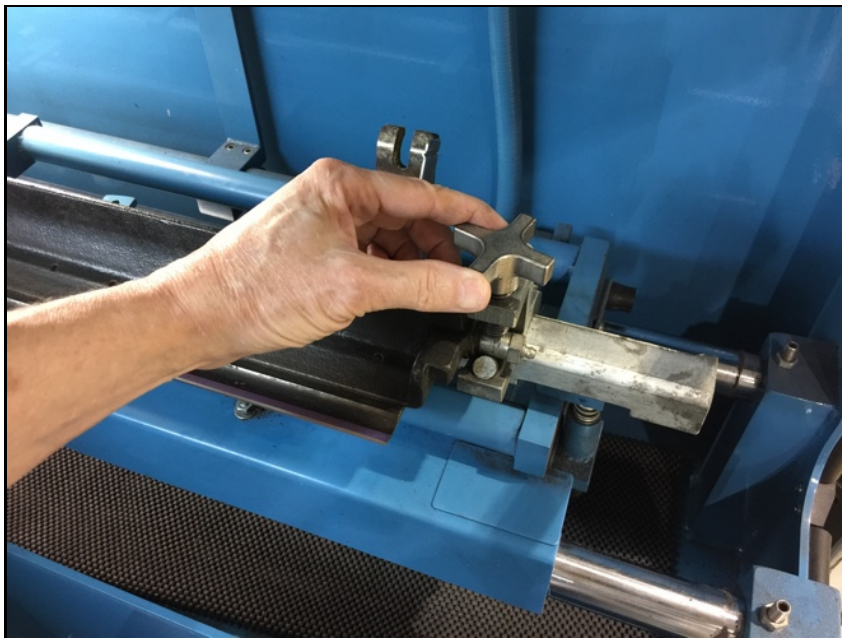
ベッドナイフの後ろの平らな部分にレベルを置き、水平になるまでセンターサポートを調整します。黄銅ナットをロックします。

Place the level on the back flat of the bed knife and adjust the center support until it is level. Lock the brass nut.



さまざまなキャリッジボルトとロックナットを使用して、ベッドナイフの種類ごとに常設センターサポートを行うことができます。それが調整されたら、そのベッドナイフのマークを付けて、それを取り外してから、同じベッドナイフのために後で交換することができます。

You can make a permanent center support for each type of bed knife you have by using the different carriage bolts and lock nuts. Once it is adjusted, mark it for that bed knife and it can be removed and then replaced later for the same bed knife.



ベッドナイフを所定の位置に固定する。

Clamp the bed knife in place.

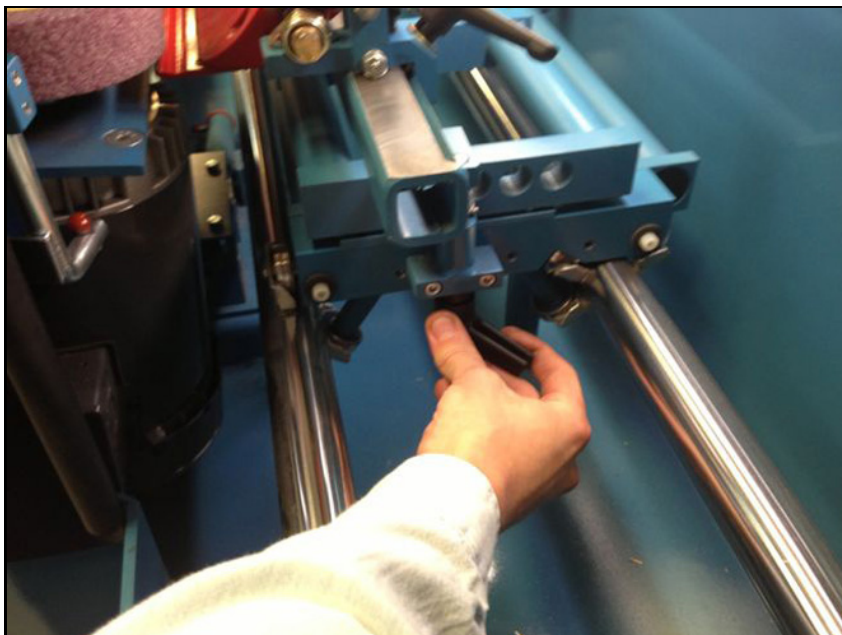


3.9 パレットの位

この手順は、使用するスタイルのマウントに関係なく適用されます。左パレットクランプのクランプを解除します。

This procedure applies regardless of which style mounting you use. Unclamp the left pallet clamp.

情報-あなたは、類似のベッドナイフのグループの最初のベッドナイフのこれらの調整を行う必要があります。



右のパレットクランプを緩めます。

Unclamp the right pallet clamp.



パレットを前後にスライドさせて...

Slide the pallet up or back ...



...砥石がベッドナイフの上面を覆うまで。

...until the grinding stone is over the bed knife surface to be ground.



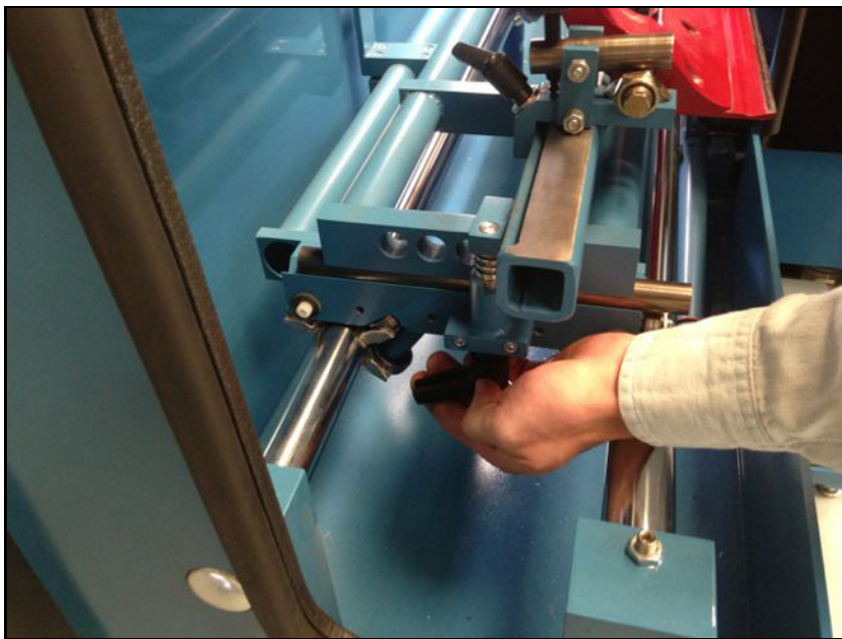
パレットの右端を上げて...

Lift up the right end of the pallet...



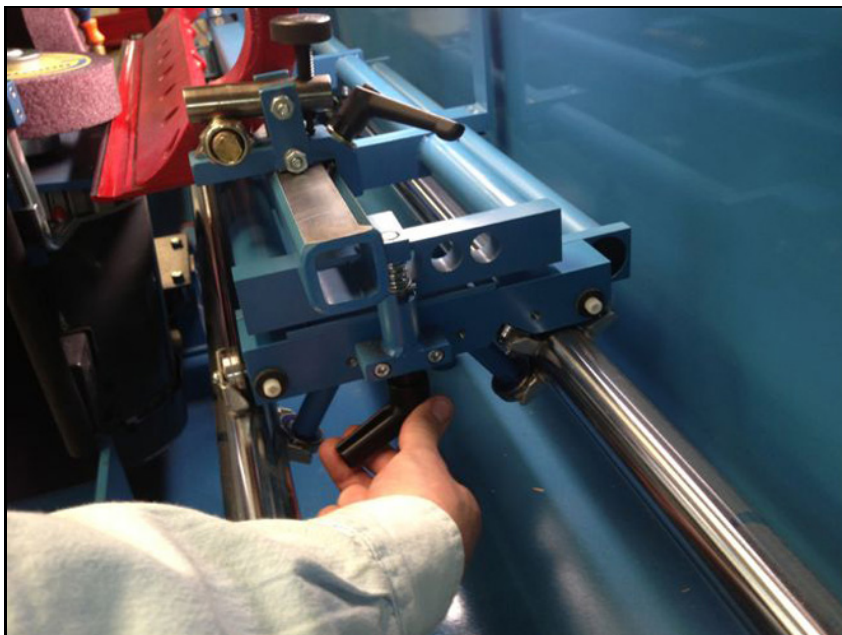
...それを左端で揺り動かしてから戻してください。これにより、左端が正しく固定されます。

...and rock it on the left end then set it back down. This ensures the left end is properly seated.



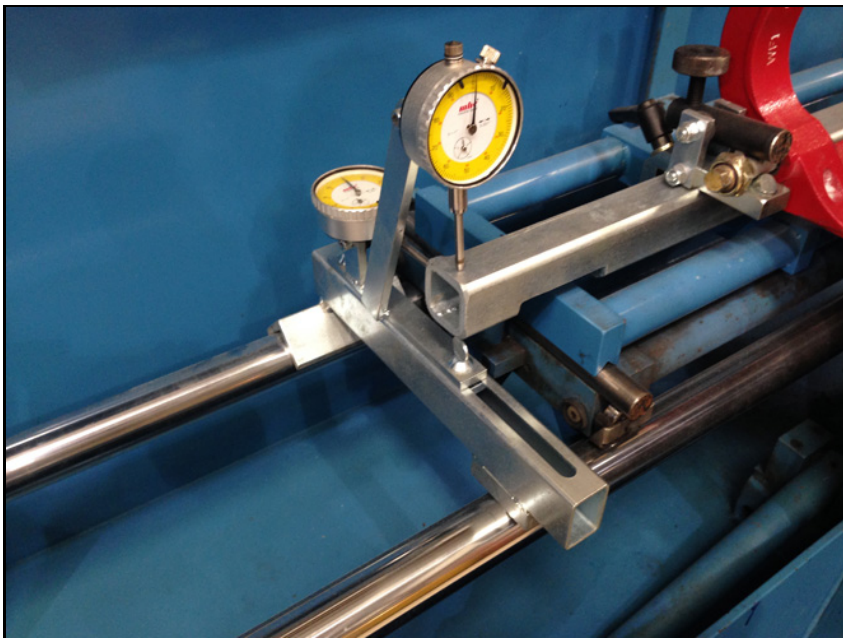
クランプをパレットの上に回します。
パレットの左端を締めます。

Rotate the clamps over the pallet.
Reclamp the left end of the pallet.



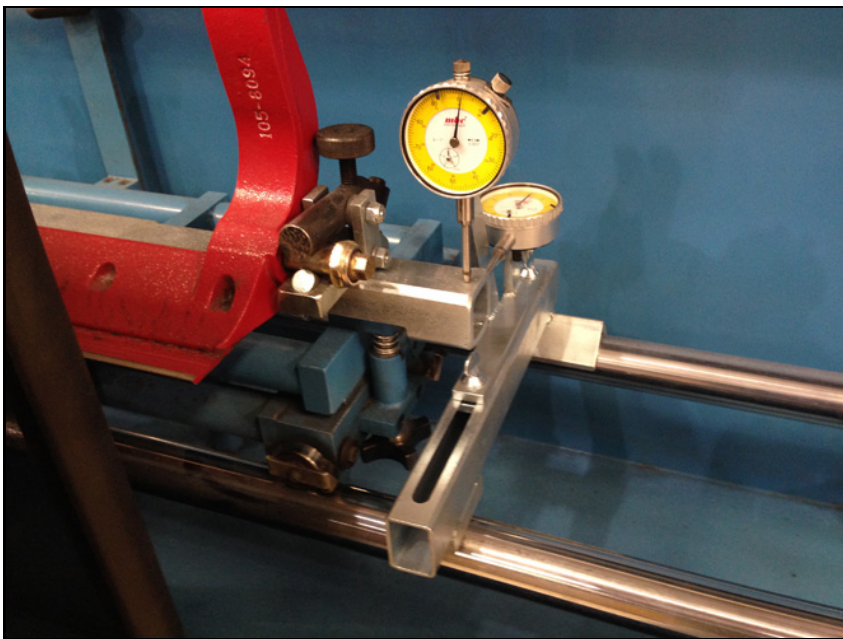
パレットの右端のクランプを締めます。

Reclamp the right end of the pallet.



パレットの左端にパレットゲージをセットします。両方のダイヤルインジケータがゼロになるようにゲージを調整します。

Set the pallet gauge at the left end of the pallet. Adjust the gauge so both dial indicators read zero.



ゲージをパレットの右端に移動し、両端が0.002～0.003インチ以内にあることを確認します。そうでない場合は、パレットサポートの両端がきれいであることを確認してください。また、右端を緩めて右端をゼロにし、パレットを再度クランプすることもできます。

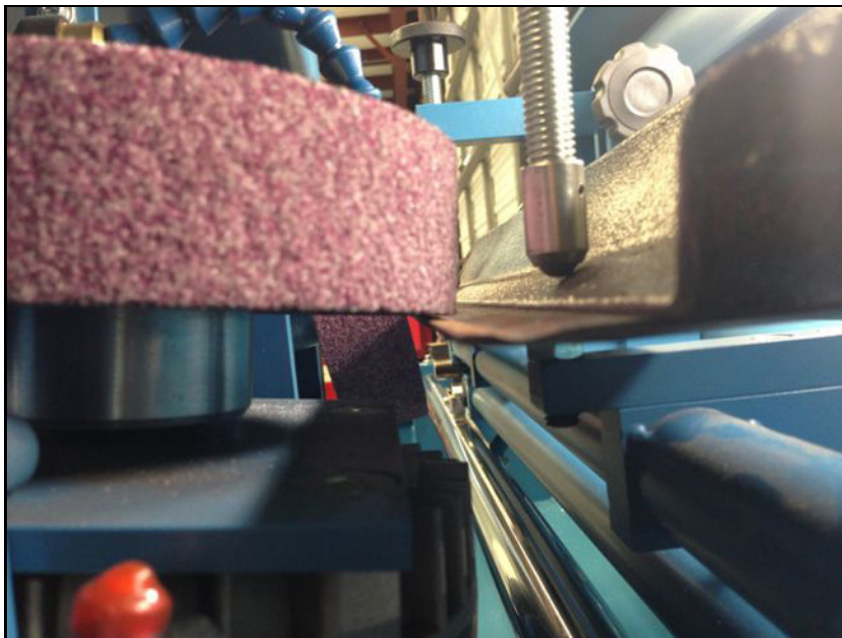
Move the gauge to the right end of the pallet and verify that both ends are within .002 to .003 inches. If they are not, make sure that both ends of the pallet supports are clean. You can also unclamp the right end, nudge the right end to zero and reclamp the pallet.



3.10 連絡先の確認

キャリッジをベッドナイフの一端に置き、砥石を下に調整します...

With the carriage at one end of the bed knife, adjust the top face stone down until...



...ベッドナイフにちょうど触れる。研削ヘッドをベッドナイフの向こう側に動かします。ベッドナイフがひどく摩耗していない限り、全面的に接触しているはずです。砥石の接触が同じでない場合は、設定を確認してください。前面の砥石を繰り返します。

...it just touches the bed knife. Move the grinding head across the bed knife. There should be even contact all the way across unless the bed knife is badly worn. If the contact is not even, recheck your set up. Repeat for the front face.



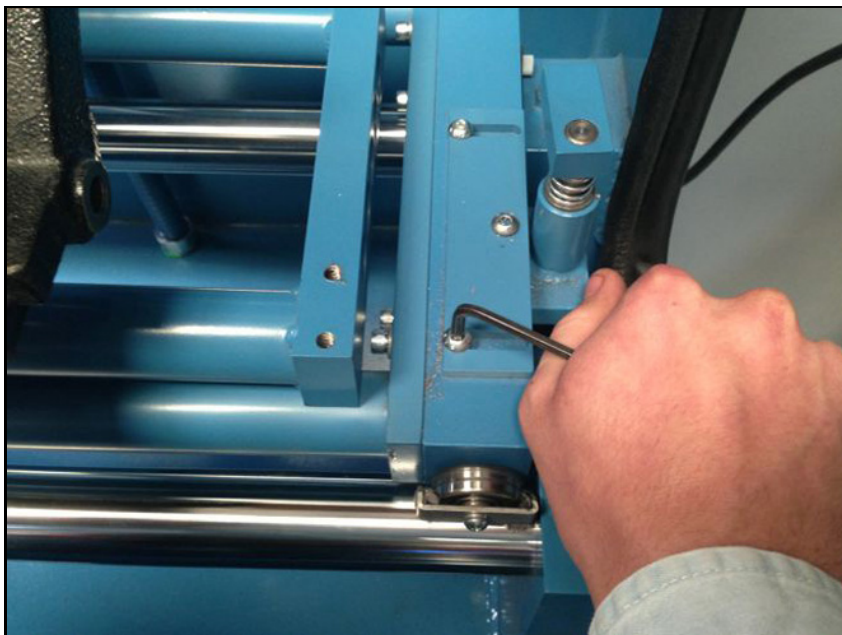
3.11 垂直調整

ほとんどの場合、垂直方向の調整は必要ありません。たとえば、不揃いの靴に薄いトーナメントのブレードを取り付けた場合、取り外した金属の量を最小限に抑えるために垂直に調整することができます。

必要に応じてアンクランプします。パレットを動かす

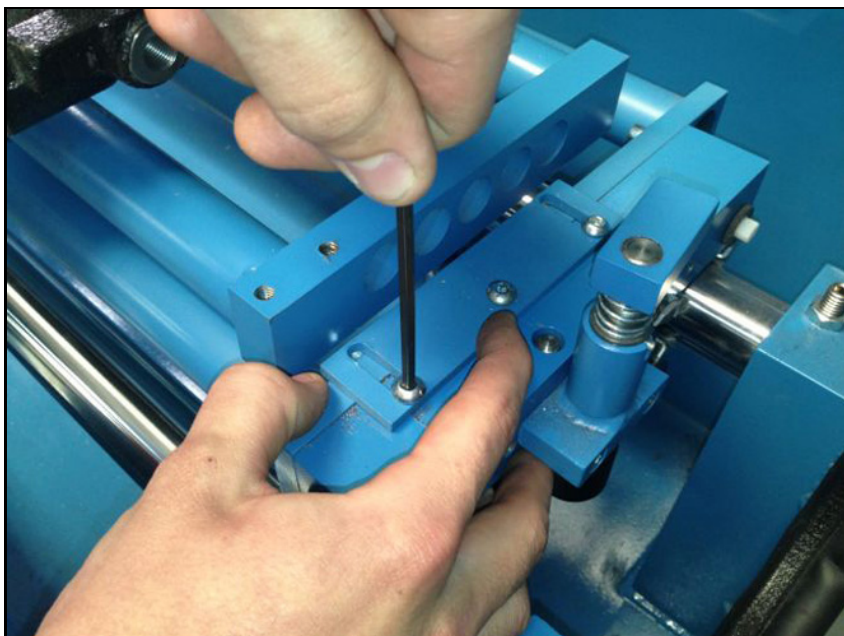
In most cases, you will not need to make any vertical adjustments. If, for example, you have a thin tournament blade mounted to an uneven shoe, you may want to make a vertical adjustment to minimize the amount of metal removed.

If necessary, unclamp. and move the pallet



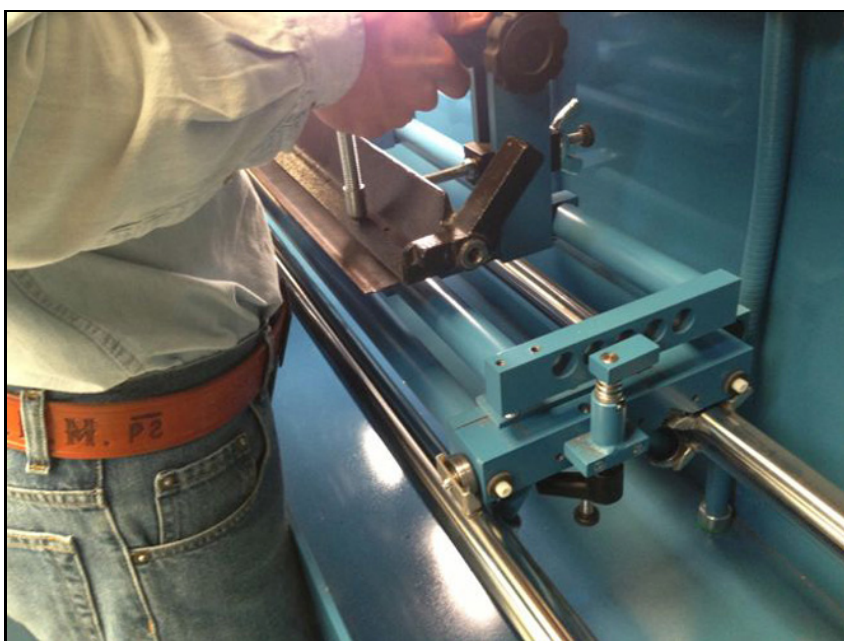
次に、垂直位置合わせパッドを保持しているキャリッジの右端にある2本のネジを緩めます。

Then loosen the two screws on the right end of the carriage which hold the vertical alignment pad.



パッドをスライドまたは取り外して、垂直調整ねじを露出させます。2本のネジを締めます。

Slide or remove the pad to expose the vertical adjusting screw. Retighten the two screws.



パレットをキャリッジに戻します。

Replace the pallet.



垂直調整ねじのロックを解除します。

Unlock the vertical adjusting screw.



垂直調整ネジを回して、上部ができるだけ均一になるようにします。

Infeed the vertical adjusting screw until the top touches as evenly as possible across the top face



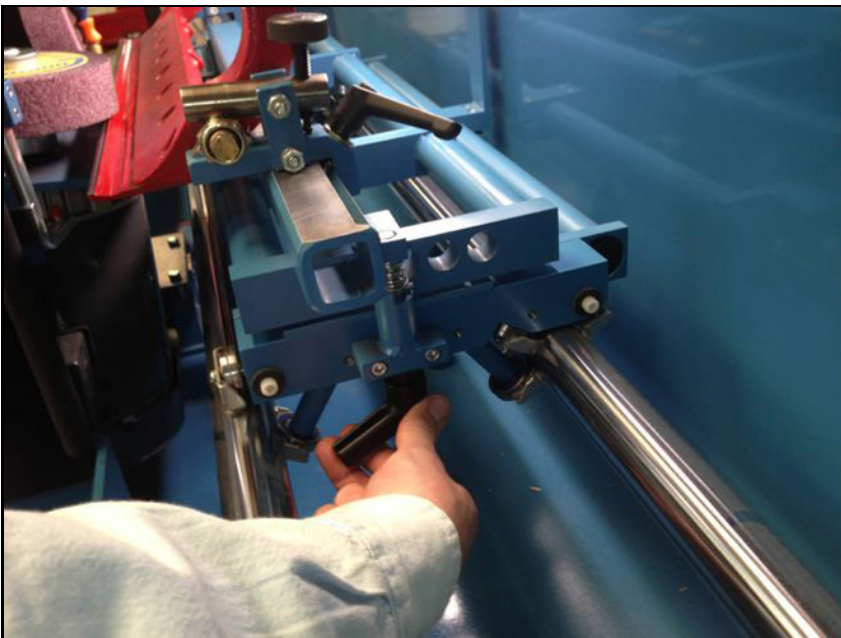
調整ネジをロックします。

Relock the adjusting screw.

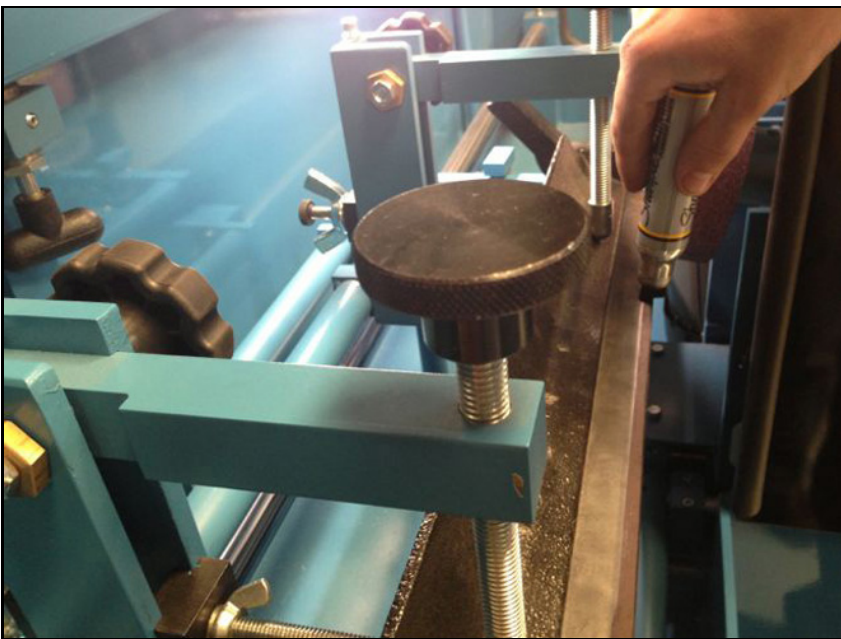


左パレットクランプをロックします。

Relock the left pallet clamp.



右パレットクランプをロックします。
Relock the right pallet clamp.



3.12 角度の確認

検査対象の表面に永久マーカーまたはレイアウト流体のいずれかを塗布し、ブレードを砥石でマークします。

Apply either permanent marker or layout fluid to surface to be checked, then scratch the blade with the grinding wheel.



新しいブレードを研削している場合、スクラッチは前から後にかけて均等になるはずです。

If you are grinding a new blade, the scratch should be fairly even from front to back.



中古ブレードを研削している場合は、傷が背中に重くなるはずです。

If you are grinding a used blade the scratch should be heavy on the back.



新しいブレードまたは使用済みブレードの前面にスクラッチが重い場合は、角度を調整して砥石を補正またはドレスアップする必要があります。

If the scratch is heavy on the front of either a new or used blade, then you may need to adjust the angle to compensate or dress the grinding wheel.



4.0 ベッドナイフをシャープにする。

クーラントノズルをベッドナイフの端に合わせます。

Position the coolant nozzle over the edge of the bed knife.



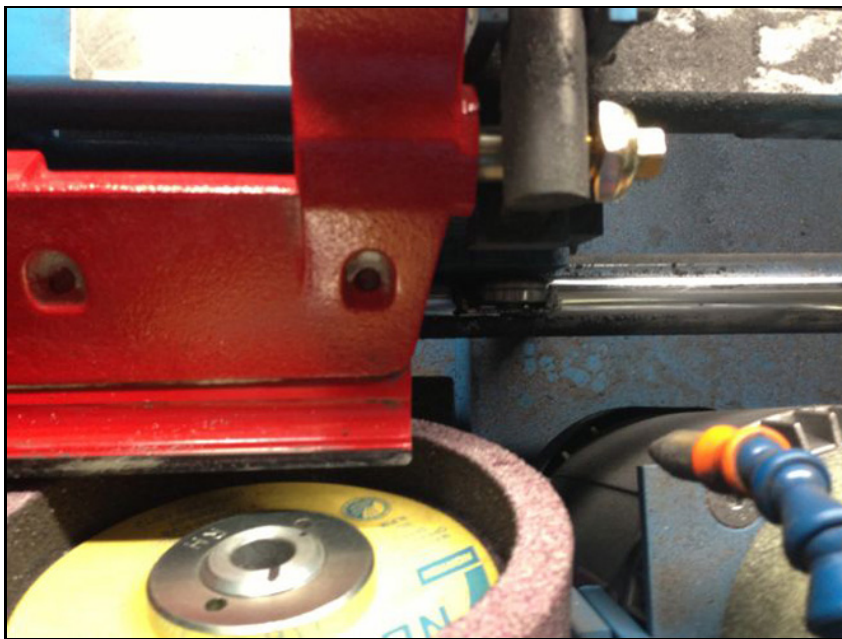
キャリッジをドライブシリンダに接続します。

Engage the carriage into the drive cylinder.



そのように旅行の停止を設定...

Set the travel stops so that...



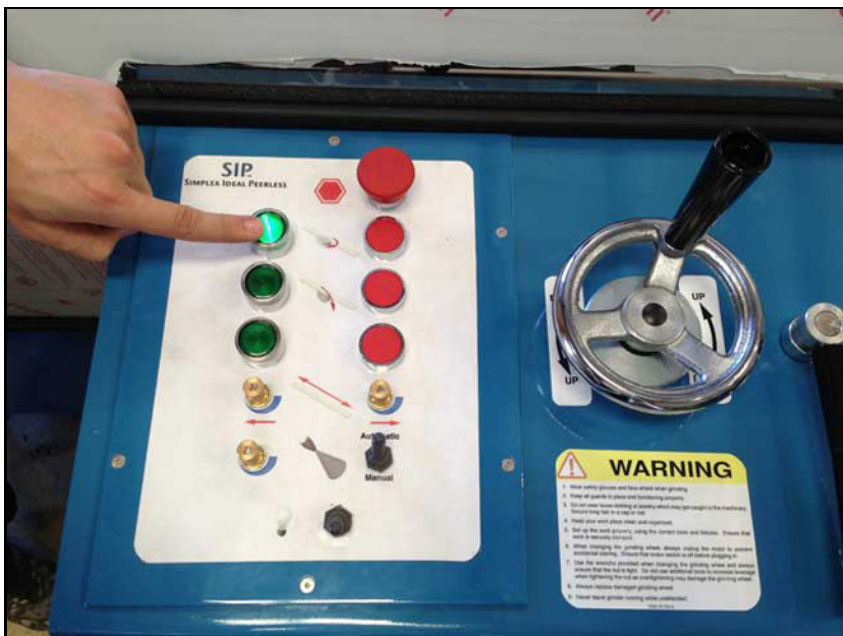
ベッドナイフ（内側の端）に接触する研削ホイールの部分は、ベッドナイフの端を過ぎている。

the part of the grinding wheels touching the bed knife (the inside edge) clears the ends of the bed knife.



すべてのドアを閉じます。

Close all of the doors.



上面研削モーターをオンにします。

Turn the top face grinding motor on.

警告 - 研削するときは必ずシールドを閉じてください。



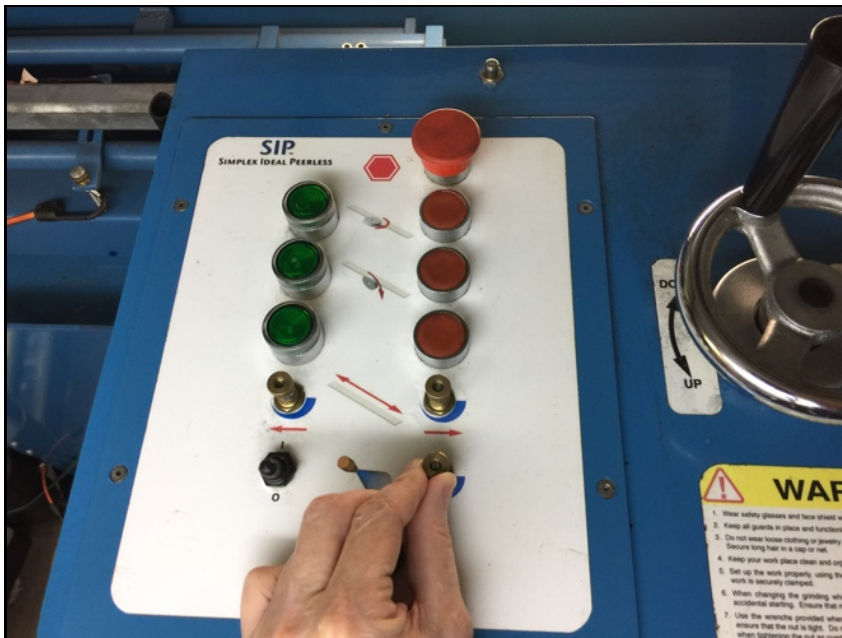
キャリッジをオンにします。

Turn the carriage on.



各方向の速度を設定します。

Set the speed in each direction.



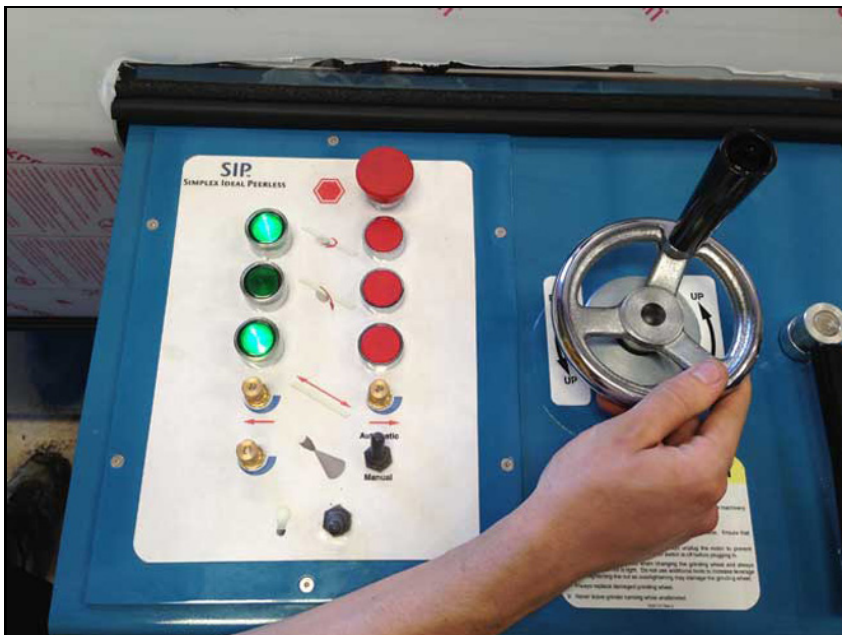
クーラントの流れを調整します。

Adjust the coolant flow.



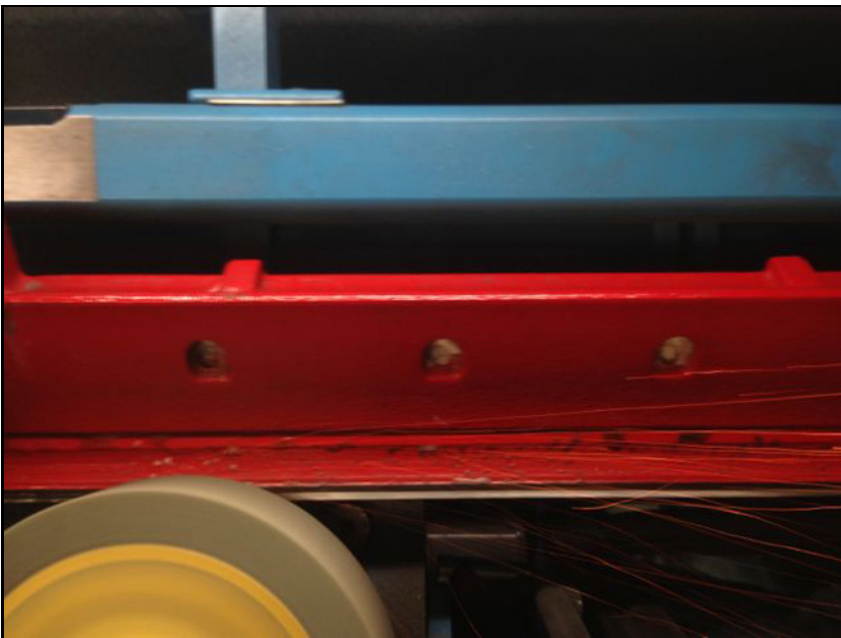
冷却液の流量を増減することができます。扉を開け、冷却液の瞬間的な切り替えを保持し、ノズルを回して冷却液を調節することができます。

You can increase or decrease the coolant flow, you can open the door, hold the momentary switch for the coolant and adjust the coolant by rotating the nozzle.



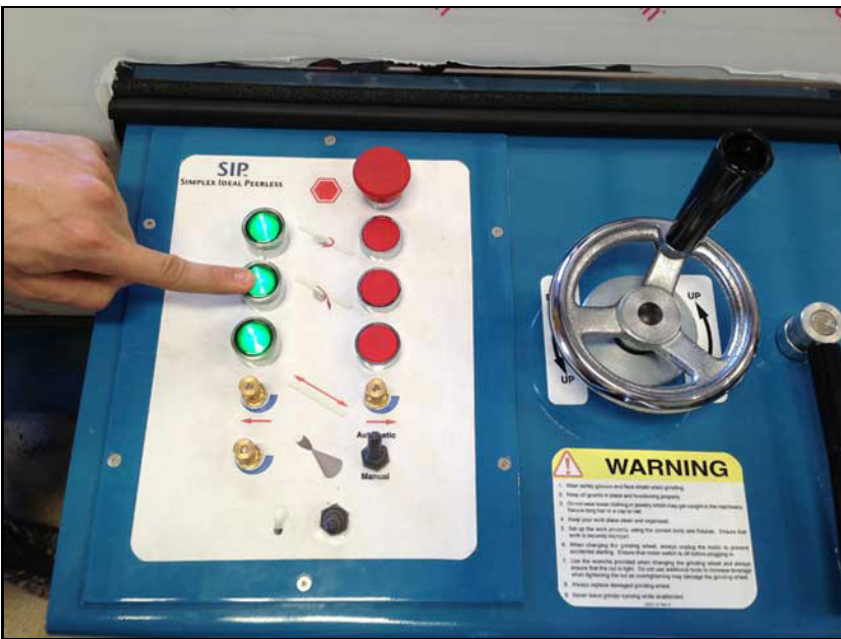
まで研削砥石をフィード...

Infed the grinding wheel until...



...それは鋭くなり始める。研削砥石がベッドナイフを横切って研削されるまで、研削砥石のインフィードを続けます。

...it starts to grind. Continue infeeding the grinding wheel until it is grinding all the way across the bed knife.



前面研削モーターをオンにします。

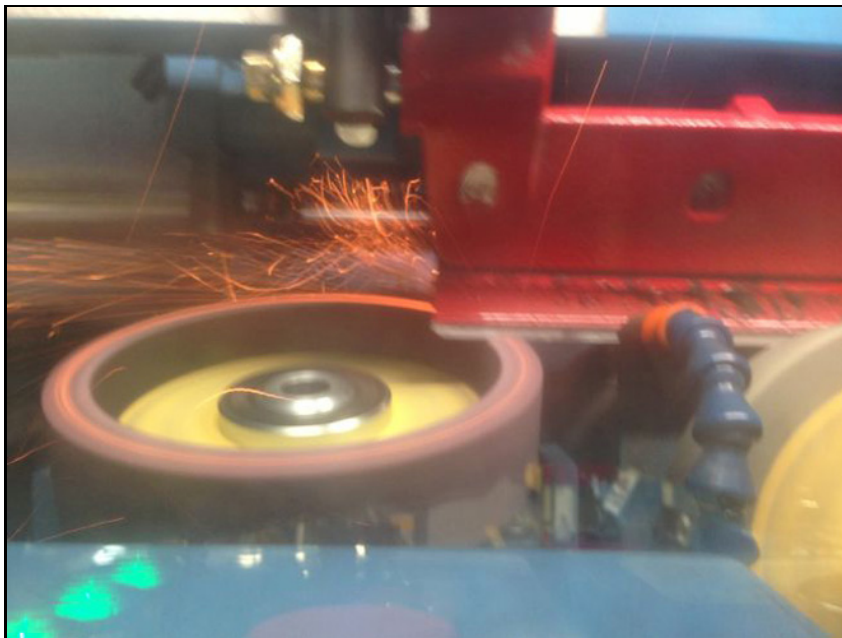
Turn the front face grinding motor on.

警告 - 研削するときは必ずシールドを閉じてください。



インフィード研削砥石まで..

Infeed the grinding wheel until..



それはシャープになり始める。前面が完了するまで研削砥石のインフィードを続けます。

it starts to grind. Continue infeeding the grinding wheel until the front face is done.



フロントフェイスの右砥石をバックオフします。右の粉砕モーターをオフにします。

Back off the front face right grinding wheel and turn the right grinding motor off.



左の研削ヘッドを送り込み、上面が終するまで続けます。前面を完成させた後、上面が火花を出させるようにします。

粉砕ヘッドがベッドナイフの一端から外れているときに粉砕機をオフにします。その後、ベッドナイフを取り外します

Continue infeeding left grinding head until the top face is done. Let the top face spark out after you have completed the front face.

Turn the grinder off when the grinding head is off one end of the bed knife. Then remove the bed knife



4.1 上面の石のドレッシング

ドレッサーの位置を変えて、研削ヘッドの動きを最小限に抑えることができます。ドレッサーサポートを上下にスライドさせるために、2本の固定ネジを緩めてから、固定ネジを締め直します。

You can reposition the dresser to minimize the grinding head movement. Loosen the two set screws to slide the dresser support up or down, then retighten the set screws.



トップヘッドを上下に動かす...

Move the top head up or down until...



ダイヤモンドドレッサーが石を丁寧に拭き取るまで。

...the diamond dresser just clears the stone.



Turn on the top face motor, then infeed the grinding head and swing the dresser until no sparks appear. Turn off the top face motor.

警告 - 石をドレッシングするときは、必ずシールドを閉じてください。



4.2 前面石のドレッシング

フロントヘッドを前後に動かして...

Move the front head in or out until ...



...ダイヤモンドドレッサーが石を逃す。

...the diamond dresser clears the stone.



フロントフェイスモーターの電源を入れ、粉碎ヘッドをインフィードし、火花が出なくなるまでドレッサーを回転させます。前面のモーターをオフにします。

Turn on the front face motor, infeed the grinding head and swing the dresser until no sparks appear. Turn off the front face motor.

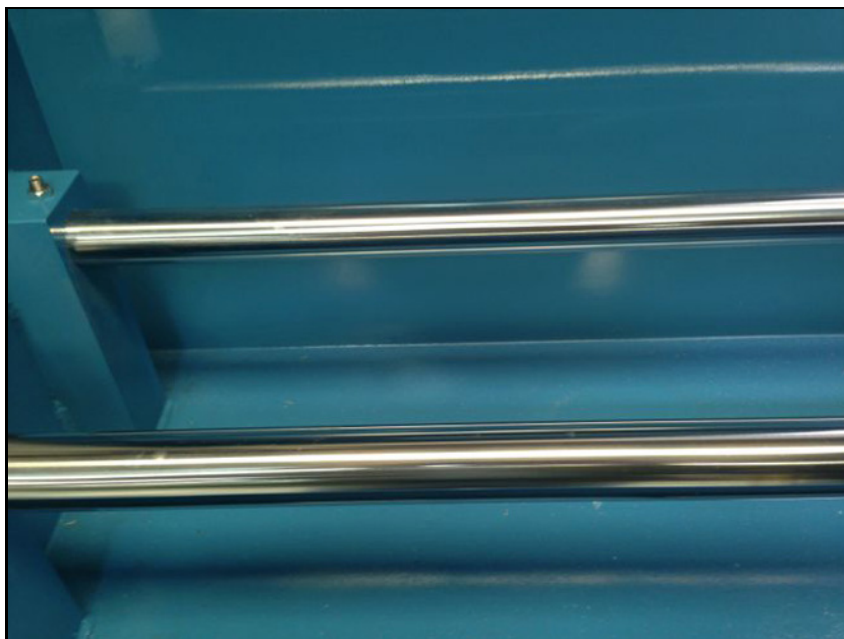
警告 - 石をドレッシングするときは、必ずシールドを閉じてください。



5.0 一般的なメンテナンス

キャリッジ軸受は永久的にシールされ潤滑される。清潔に保つことを除いて潤滑や注意を要しません。

The carriage bearings are permanently sealed and lubricated. They require no lubrication or attention except to be kept clean.



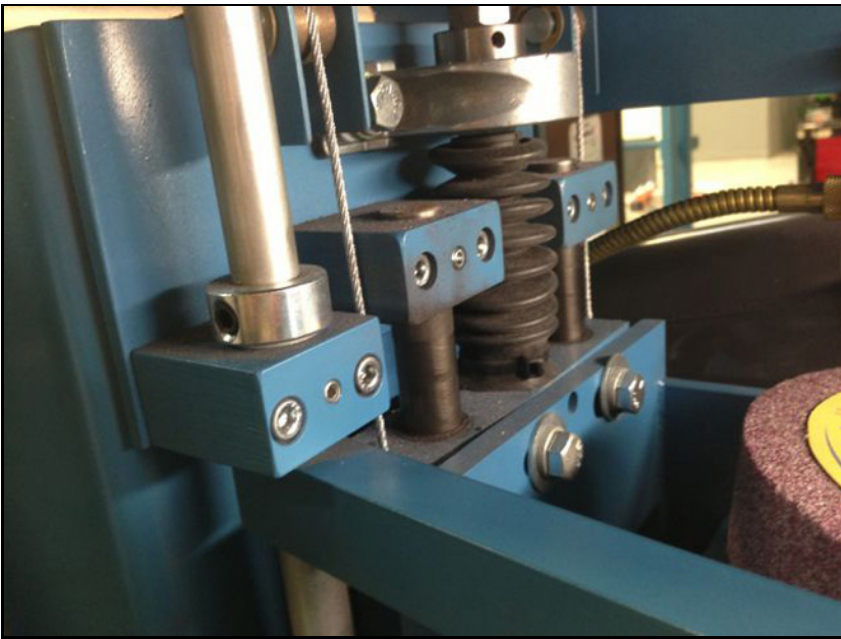
トラックシャフトは清潔に保たれ、粉塵がなく、一体型のワイプが装備されていなければなりません。トラックシャフトにオイルを塗布しないでください。そうすると、粉塵がトラックシャフトにくっついてワイプが効かなくなります。

The track shafts must also be kept clean and free from grinding dust and are equipped with integral wipes. Do not oil the track shafts as that will cause the grinding dust to cling to the track shafts and make the wipes ineffective.



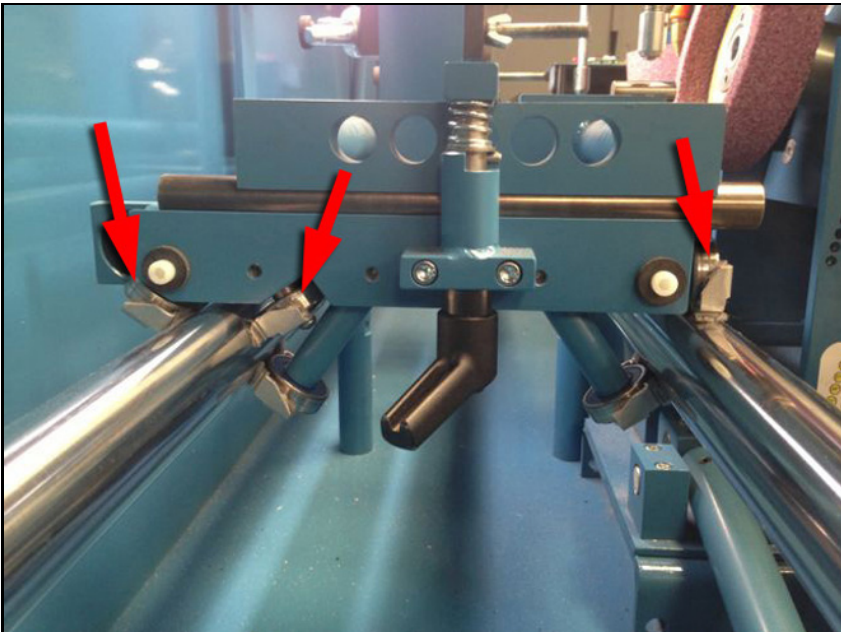
粉碎機には、定期的なメンテナンスを必要としない、完全に密閉されたファン冷却モーターが装備されています。モーターは真空または圧縮空気で定期的に清掃する必要があります。

The grinder is equipped with totally enclosed fan cooled motors which require no regular maintenance. The motors should be cleaned periodically with either a vacuum or compressed air.



送りねじは完全に密閉されており、メンテナンスは必要ありません。

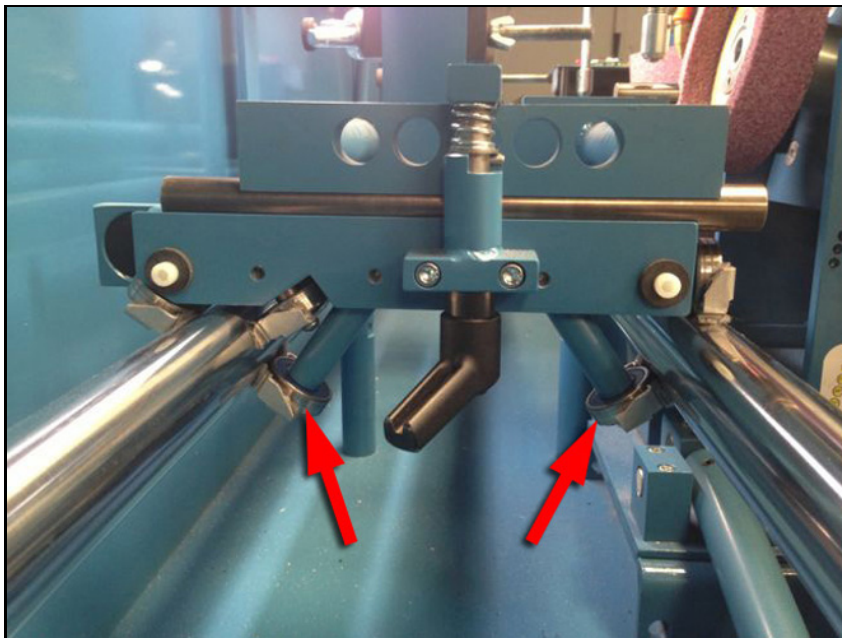
The feed screws are fully enclosed and should not need any maintenance.



5.1 キャリッジベアリングの調整

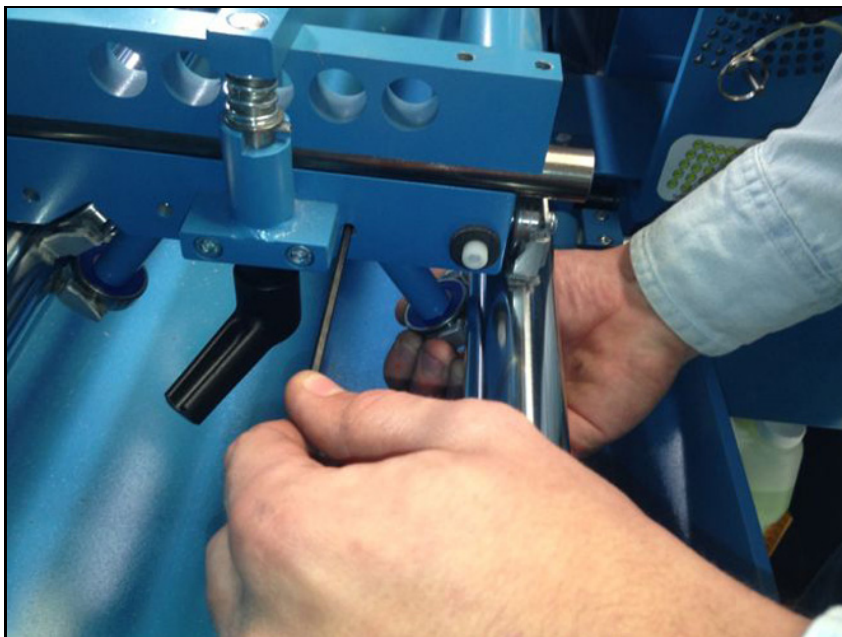
トラックシャフトの上部にある6つのベアリングは調整する必要はありません。

The six bearings on the top of the track shaft do not need adjusting.



残りの4つのベアリングは偏心軸に取り付けられ、時々調整が必要な場合があります。

The remaining four bearings are mounted on eccentric axles and may need occasional adjusting.



ベアリングアックスをロックする止めネジを緩め、ベアリングがクロムトラックシャフトに接触するようにアックスを回します。ロックセットネジを締めます。ボトムベアリングはトラックシャフトに接触し、回転すると滑る。上部ベアリングは、キャリッジが揺れずにトラックシャフトに完全に接触する必要があります。

Loosen the set screw which locks the bearing axle and turn the axle so that bearing just touches the chromed track shaft. Retighten the locking set screw. The bottom bearings should just touch the track shaft and slip when turned. The top bearings should all contact the track shaft without the carriage rocking. Not all bearings will be in



5.2 研削砥石の取り付け

損傷していないことを確認するために新しい研削砥石を鳴らしてください。それをアーバー穴に保持し、スクリュードライバまたは同様の工具の木製ハンドルで静かに軽くたたいてください。研削砥石が鳴らない場合は、使用しないでください。

Ring a new grinding wheel to ensure it is undamaged. Do this by holding it in the arbor hole and gently tapping it with a wooden handle of a screw driver or similar tool. If the grinding wheel does not ring, do not use it.



付属のuレンチを使用して、砥石を持ち、ホイールナットを緩めます。左のグラインダーは時計回りにゆるんでいます。右の粉砕機は反時計回りにゆるんでいます。

Using the u-wrench provided, hold the grinding wheel and unscrew the wheel nut. The left grinder is clockwise to loosen. The right grinder is counterclockwise to loosen.



新しい砥石車をハブに置きます。

Place the new grinding wheel on the hub.



付属のuレンチで締め付けてください。砥石を傷つける可能性があるので、締めすぎないでください。研削砥石を取り付けた後最初の数回、研削モーターをオンまたはオフにするときは、特に注意してください。ナットが十分にタイトでない場合は、モーターをオフにすると、ナットと砥石が外れることがあります。

Tighten with the u-wrench provided. Do not overtighten as you may damage the grinding wheel. Use extra caution when turning the grinding motor on and off the first few times after you have mounted the grinding wheel. If the nut is not tight enough, it and the grinding wheel may come off when you turn the motor off.

危険 - 砥石を爆発させるので、ナットを締めすぎないでください!



5.3 クーラントの追加

蓋を外し、ジャグを取る。

Remove the lid and remove the jug.



クーラントを加えて...

Add coolant and...



...パッケージの指示に従って水を注ぎます。ジャグを交換します。

...water according to package directions.
Replace the jug.