

SIPTM

SIMPLEX IDEAL PEERLESS



Peerless 7000 オペレーターズマ ニュアル

© SIP Corporation 2009-2015
All Rights Reserved
Release Date September 30, 2015
Part Number 20046.3

目次

장 1 소개	1.0 소개-----1
	1.1 안전 지침-----1
	1.2 안전주의 사항-----1
	1.3 1 년 제한 제품 보증-----2
장 2 설치 및 설정	2.0 위치 분쇄기-----3
	2.1 분쇄기 풀기-----3
	2.2 레벨을 조정-----4
	2.3 릴 구동 모터-----5
	2.4 공기에 연결-----6
장 3 갈기 준비	3.0 커팅 유닛을 준비-----8
	3.1 커팅 유닛 장착-----10
	3.2 파이 테이프-----13
	3.3 릴을 측정-----15
	3.4 커팅 유닛을 조정-----16
	3.5 릴 클램핑-----24
장 4 연삭 스펀	4.0 여행을 설정하면 정지-----25
	4.1 커팅 유닛을 회전 모터를 연결합니다.-----27
	4.2 연삭 스펀-----30
장 5 안심 연삭	5.0 인덱서 조정-----36
	5.1 회전 슛돌을 제거-----38
	5.2 인덱서 및 구호 돌 설치-----40
	5.3 릴리프 각도를 설정-----41
	5.4 인덱서를 삽입-----42
	5.5 인덱서를 맞 춥니 다-----43
	5.6 설정 여행 정지-----46
	5.7 인덱서를 확인-----47
	5.8 구호의 변화 갈기를위한 조정-----50
	5.9 릴리프 연삭-----52
장 6 유지	6.0 일반 유지 보수-----57
	6.1 수직가는 머리를 맞 춥니 다-----58
	6.2 가로로 그라인더 헤드를 정렬-----60
	6.3 연삭 돌을 청소-----61
	6.4가는 머리 베어링을 조정-----62
	6.5 연삭 돌 마운트-----64
	6.6 펜스를 맞 춥니 다-----66
	6.7 회전 모터 V-벨트를 조정-----69
	6.8 연삭 모터 V-벨트를 조정-----71

1.0はじめに

Simplex Ideal Peerless リール芝刈り機グラインダーを選択していただき、ありがとうございます。ピアレス7000グラインダーを設計し、気に人々によって、最高品質の素材や部品から構築され、そしてそれはあなたのサービスの数十年を与えるされています。

1.1 安全

1. 研磨作業時には防護メガネ、フェースシールドなどを身に着けること。
2. すべてのシールド・安全装置類は正しく取り付け、取り外したりしない
3. 機械に巻き込まれないように、ピッタリとした作業着を着用し、装飾品などは身につけない。長髪は帽子やネットでまとめ上げること
4. 作業場所は常に整頓・清掃された状態に保つ
5. 正しい工具・ツールを用い、研磨の対象物は適切にセットアップし、シッカリ固定させる
6. 砥石の交換を行うときには予期せぬモーターの回転を防止するために電源コードをはずす。再度電源コードを差し込む前に、スイッチがオフになっていることを確かめる
7. 砥石交換は機械についてくる純正レンチを使用し、ナットをシッカリと締める。締めすぎによる研磨ホイールへの損傷を防ぐため他のツールは使用しない
8. 損傷した砥石は即座に交換すること。
9. 誰もいないまま、研磨機を作動させた状態で放置しない

1.2安全上の注意事項

ちょうど記載されている安全上のガイドラインに加えて、以下のように表記されている本書を通じ、安全上の注意があります。

情報通知は、情報または軽微な損傷が発生する可能性があり、注意を提供します。

インデクサーに損傷を与える可能性が速すぎてスピンモータを情報・ランニング。

警告通知は、重大な損傷、死亡または重傷を負うが発生する可能性があり、状況を示しています。

常に警告クローズシールドまたは安全眼鏡およびフェイスシールド研削着用。

危険通知は深刻な損傷、重傷や死亡の原因となります続ければ非常に危険な状況を示します。

それは砥石が爆発する原因となるため危険-
くださいナットを締めすぎないように!

ここでも、あなたが読んで、障害が損傷、傷害や生命の損失につながることもあり、安全な方法で、任意の機械を操作するために進む前に、これらの警告を理解していることを確認してください。

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.

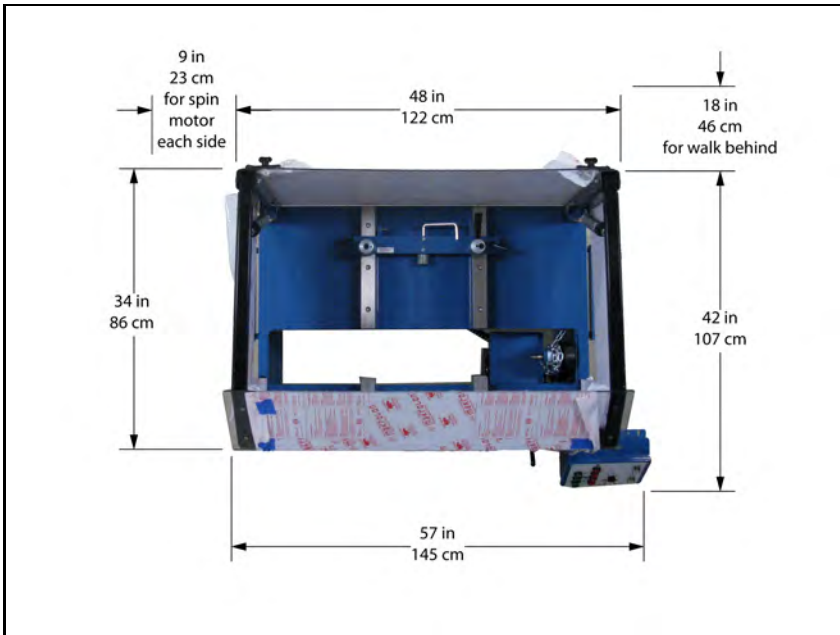
The warranty and remedies set forth above are exclusive in lieu of all others, whether oral or written, expressed or implied. SIP Corporation specifically disclaims any and all implied warranties, including without limitation, warranties of merchantability and fitness for a particular purpose.

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 押す=電源

機械のための場所を見つける。

110 の電圧、60 ヘルツ、単一段階または 200 の電圧、50 ヘルツの単一段階。きれいな圧縮空気を使用する

Determine where on a concrete slab the grinder will be located. The reel mounts on top of the grinder. The operator loads and works from the front. Adequate working area must be provided around the reel grinder.

The Peerless requires standard 110 volt, 60 Hz, single phase service. Foreign versions with 200 volt, 50/60 Hz, single phase are

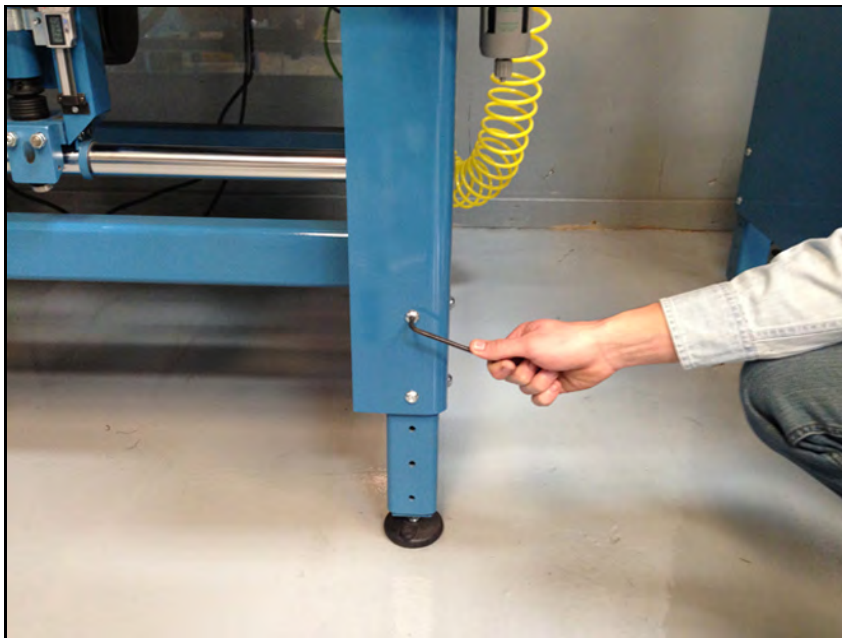


2.1 パッケージを削除する

損傷のために検査する。損傷をすぐ報告する

While 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



2.2 機械を水平にすること

機械の各コーナーにパッドを取付けな
さい。マシンの高さを設定してください

Set the grinder to your desired height.



レベルを使用する。機械がレベルに
なるまでパッドを調節しなさい

Mount the leveling pads provided in to
the four corners of the grinder.



その最終的な場所での粉砕機では、レ
ベル・パッドを調整するために大工のレ
ベルを使用します。

With the grinder in its final location, use
a good quality carpenters level to adjust the
leveling pads until grinder is level.



グラインダーの背面は正面よりもやや低くなるように足パッドを調整するためにレベルを使用します。これは、フェンスにリールロールをさせます

Again using the level, adjust the foot pads so that the back of the grinder is slightly lower than the front. This will let the reel roll into the fence.



2.3 巻き枠駆動機構モーターを取付けなさい

サポートに回転モーターを取付けなさい

Mount the reel drive motor.



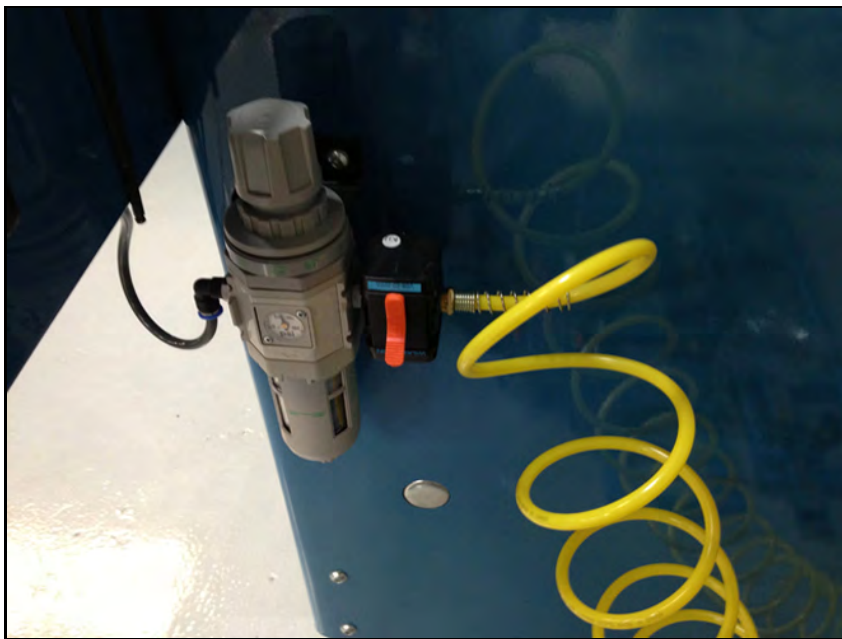
回転モーターをロックしなさい

Clamp it in place. The clamping knobs are ratchet style handles and can be adjusted by pulling out and turning.



電気コネクタを挿入し、回しなさい。
モーターは正しい方向に回る

Plug and twist the motor plug into its receptacle on the same side as the reel drive motor is mounted. The reel drive motor is smart wired so that it will always rotate in the correct direction. The cord is only long enough to plug the motor into the side on which the reel drive motor is mounted.



2.4 電気及び圧縮空

圧力調整器に空輸補給を接続しなさい。
70 に圧力計をセットしなさい

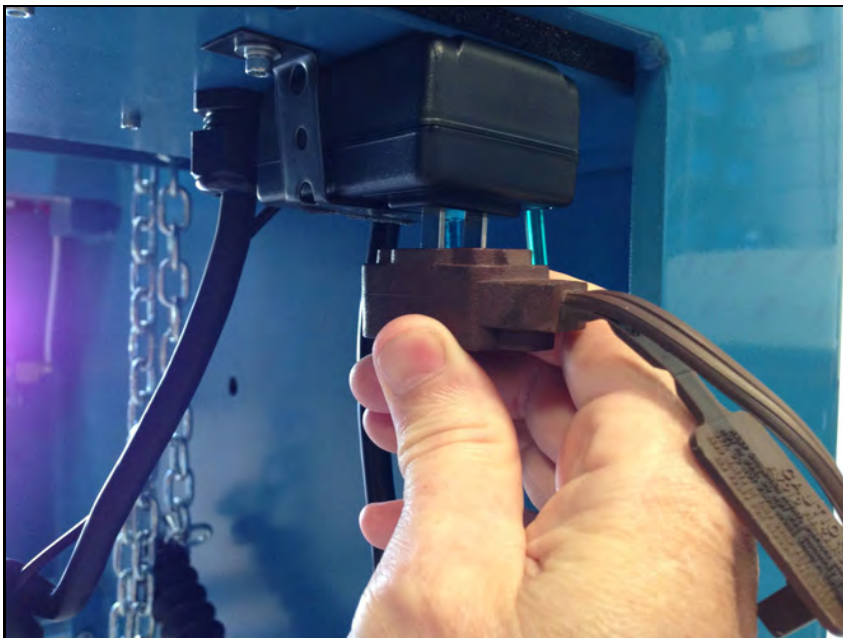
Connect the air supply to the filter
regulator

Set the pressure to 70 psi.



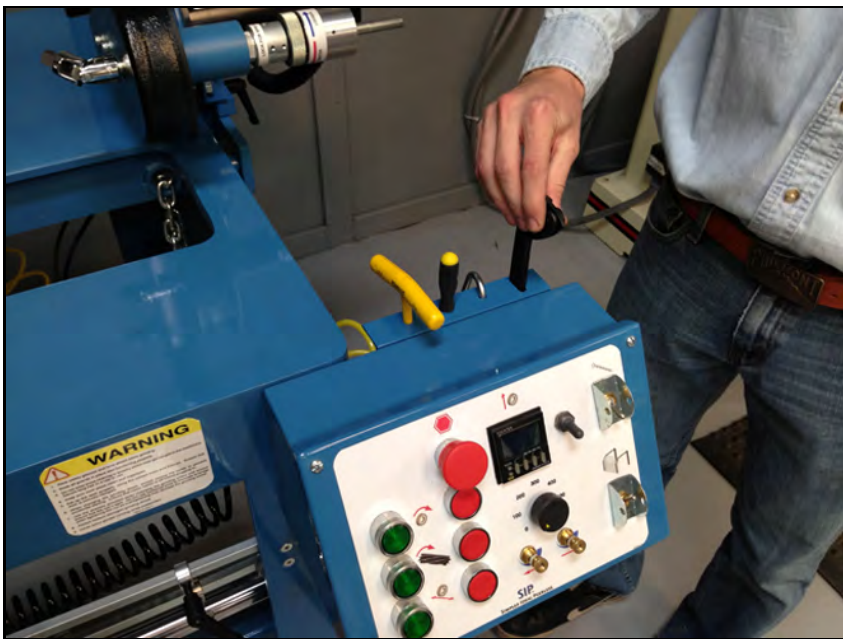
電気ワイヤーを接続しなさい。200ボルト

Plug the electrical cord into a 110 volt
outlet.



オプションのデジタル読み出しをお持ちの場合は、背面パネルの下部にある変圧器のプラグに延長コードを差し込みます。110ボルトに接続します

If you have the optional Digital Readout, plug an extension cord to the transformer plug on the bottom of the back panel.



ラック内のツールを置いてください

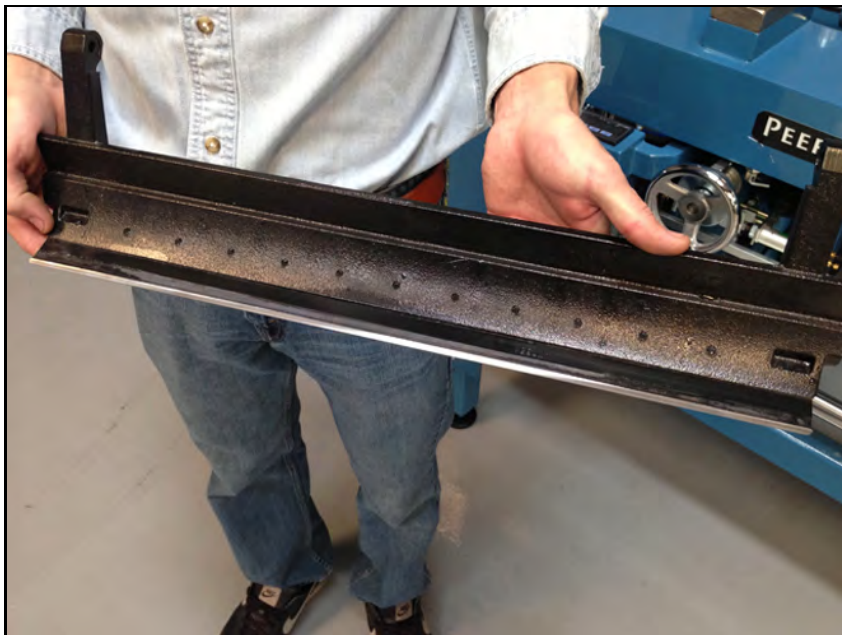
Store your tools in the rack.



3.0 砥石で研がれるために芝刈り機を準備す

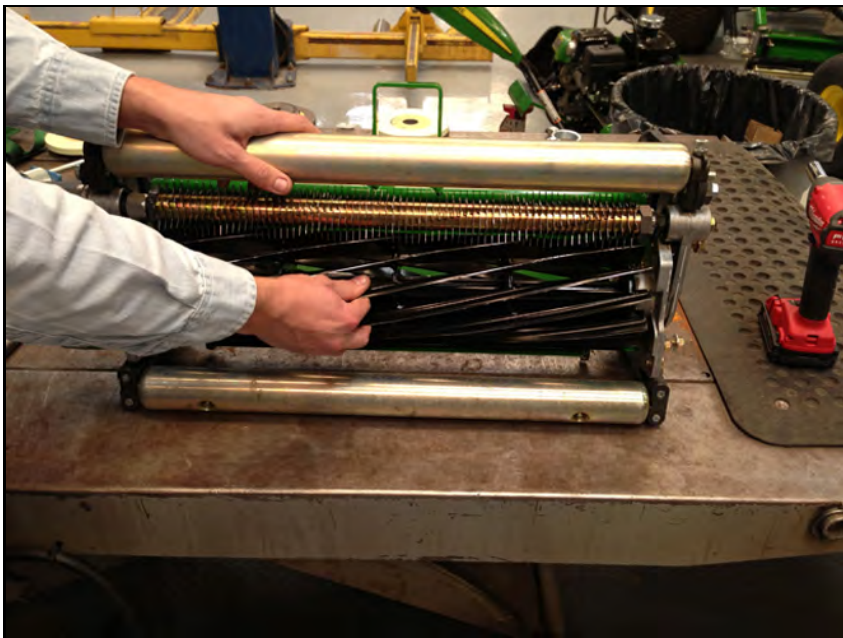
芝刈り機をきれいにしなさい。錆、土、草、グリース、およびオイルを取除きなさい

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



刃への損傷を捜しなさい。損傷は刃が巻き枠で過度に摩擦すれば起こる。これはベアリングを不完全にさせる。

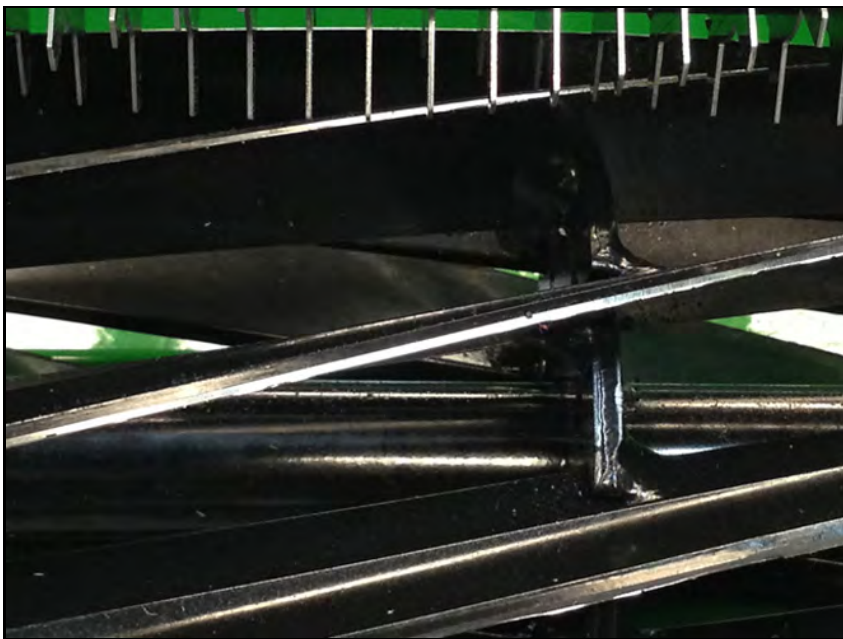
Inspect for a wavy appearance or condition along the top face of the bed knife. This would indicate that the bed knife has been adjusted to the reel with excessive pressure. This could cause worn or loose reel bearings.



ベッドのナイフを強く添付しなければならない。フレームが緩ければ、芝刈機は一直線に並ばない。芝刈り機命令を点検しなさい

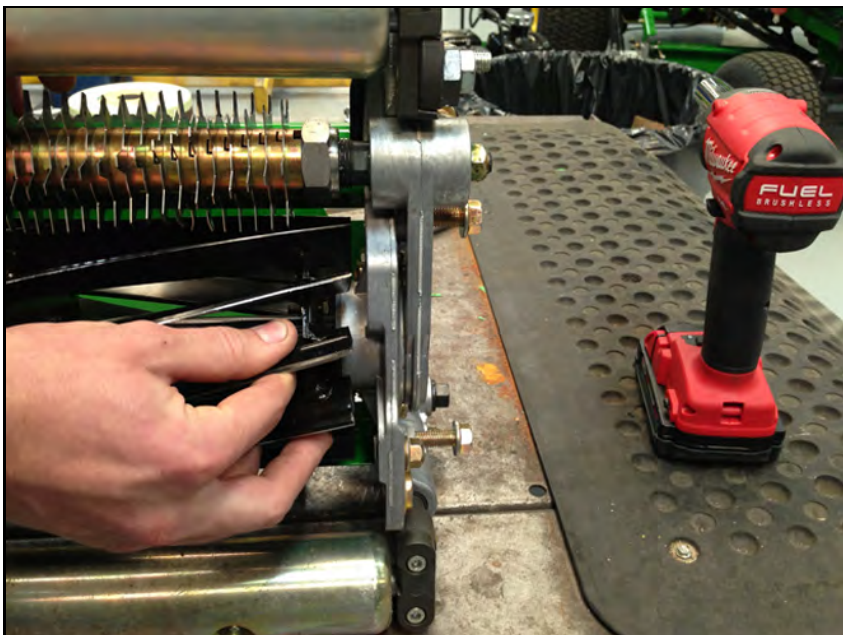
Check that the front spacer bar and that the bed knife is not loose. If the frame is loose, it is probably out of alignment. Check the mower manufacturer's manual to reset alignment.

Check the reel for free rotation and examine the reel blades for bad nicks that might indicate a twist or sprung spider.



自由な回転があるように巻き枠を確認しなさい。刻み目のための巻き枠の刃を検査しなさい。それは悪いフレームを示すことができる

Check to see that reel blades are securely fastened to the spiders and that the spiders are secure on the reel shaft. Repair as necessary.



巻き枠のための各溶接はよくなければならない。巻き枠ベアリングの演劇のための点検。製造業者のマニュアルに従ってベアリングを調節するか、または取り替えなさい

Check for axial and radial play in the reel bearings. Adjust or replace the bearings in accordance with the manufacturer's manual.



3.1 砥石で研ぐことのための芝刈り機の取付

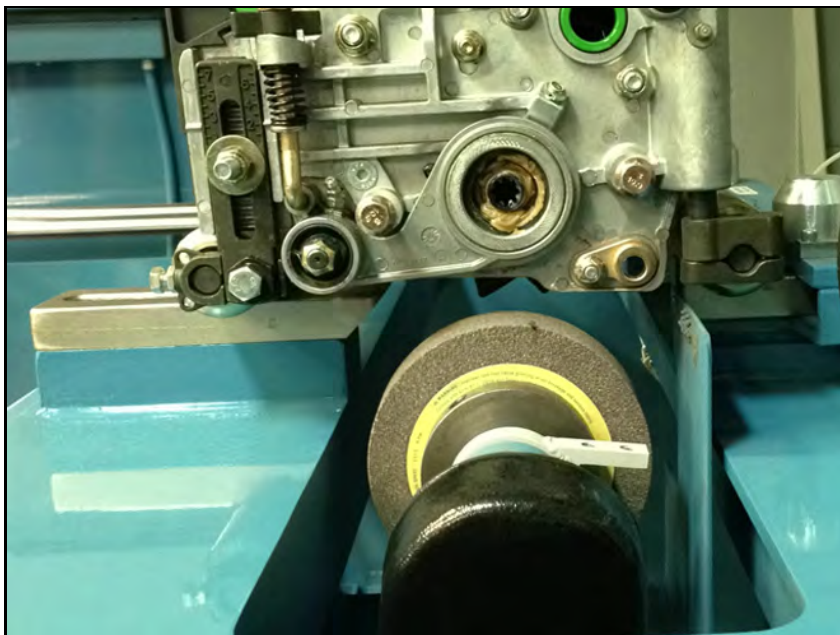
ドアを開きます。

Open the front shield.



芝刈り機のクロムサポートに芝刈り機を置きなさい

Place the cutting unit on the reel support rails.



芝刈り機シャフトの中心がグラインダーシャフトの中心の上で一直線に並ぶまで芝刈り機を移動しなさい

Position the reel front to back until the center of the reel shaft is above the center of the grinding stone shaft.



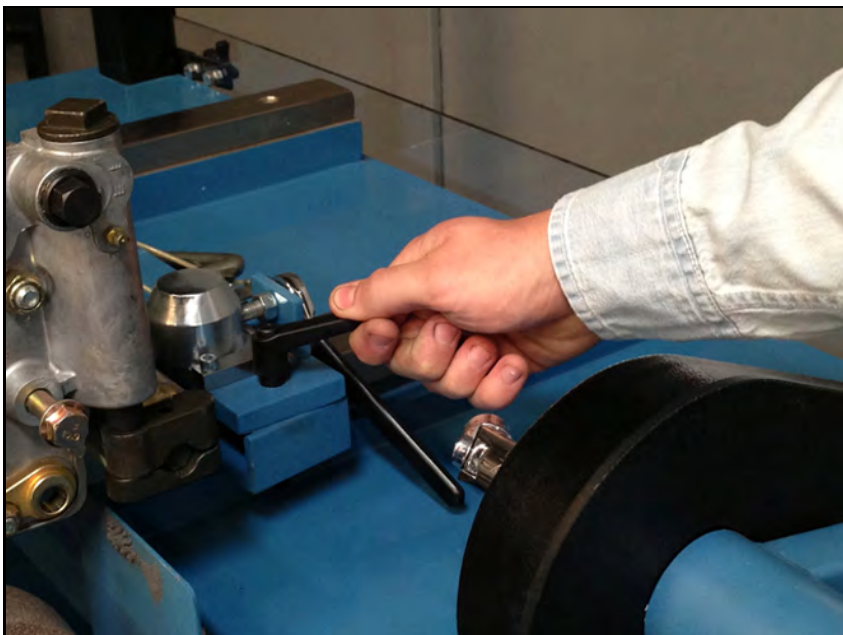
ベッドのナイフが芝刈り機に接続するとき、刃を砥石で研ぐために芝刈り機を取付けなさい。石が芝刈り機他のどの部品にも触れないことを確認しなさい

If you are grinding with the bed knife in place, locate the reel so that the grinding stone will only grind the reel blades and clears the bed knife, front roller, and any other part of the reel.



後部ローラーに塀を移動しなさい。左側をロックしなさい。塀が一直線に並ぶことを確認しなさい

Bring the rear fence up to the rear roller. Lock down the left side making sure that the fence aligns itself.



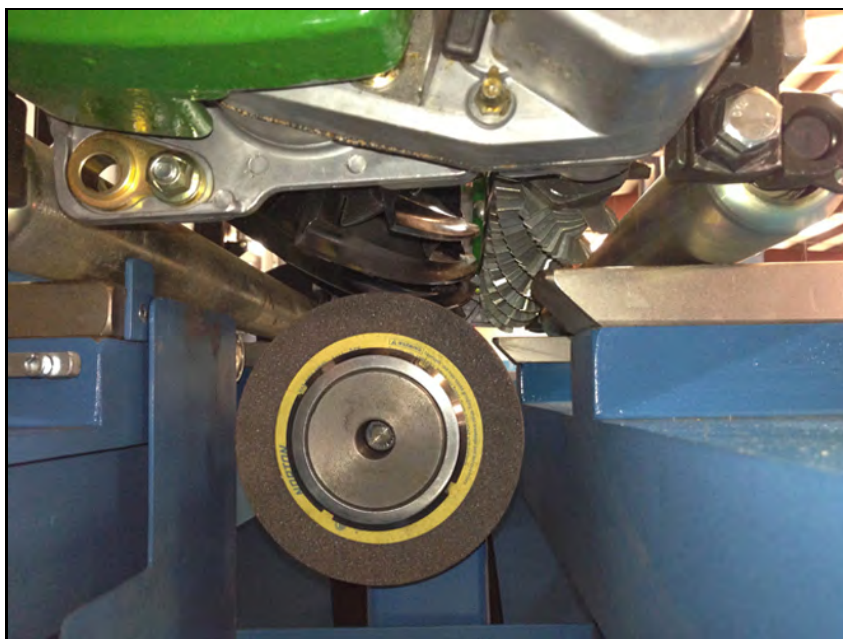
右側をロックしなさい。同じ芝刈り機の複数をするとき、塀は移動される必要はない

Lock down the right side. When doing a group of the same type of reels, the rear fence does not need to be moved.



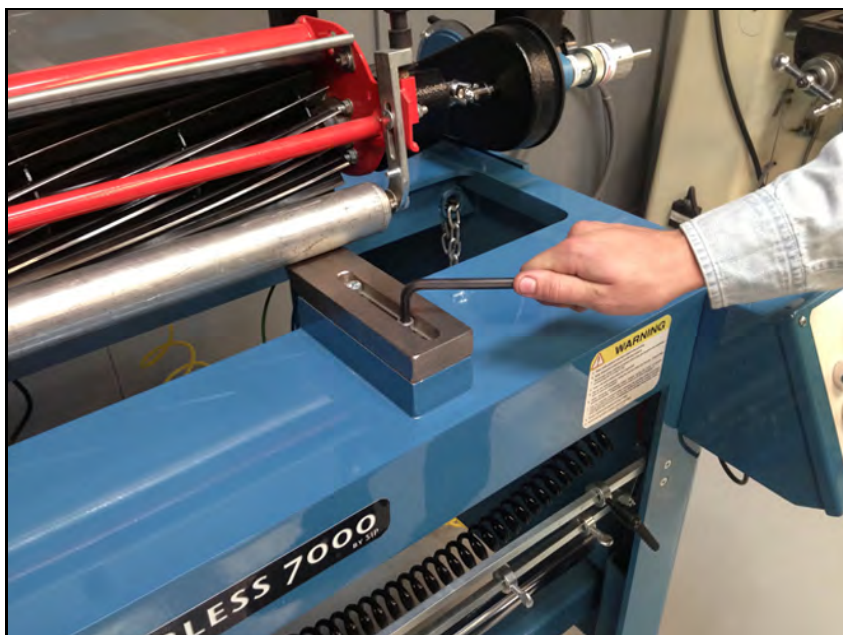
石がほぼ芝刈り機の刃に触れるまで手動ハンドルを回しなさい

Feed the grinding stone up until it almost touches the reel blades.



芝刈り機の各端に石を移動しなさい。石とクロム芝刈り機サポート間にクリアランスがなければならない

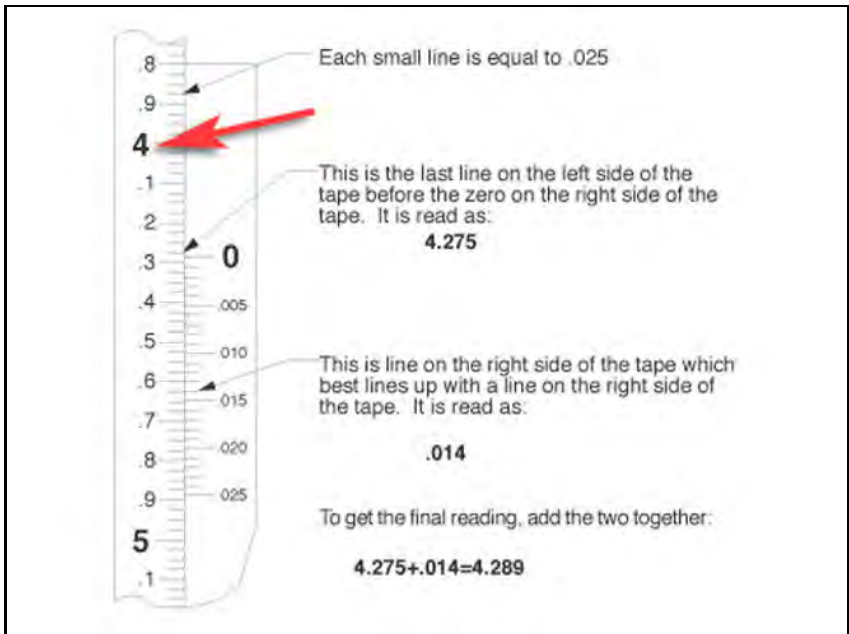
Move the carriage past the reel support rails and make sure there is adequate clearance between the grinding stone and the reel support rail.



必要であれば、前部クロム芝刈り機サポートのソケットねじボルトをゆるめなさい。サポートを戻しなさい。ソケットねじボルトをきつく締めなさい

If it does not, loosen the two socket head bolts in the front reel support rail and slide the rail back. Retighten the socket head bolts.

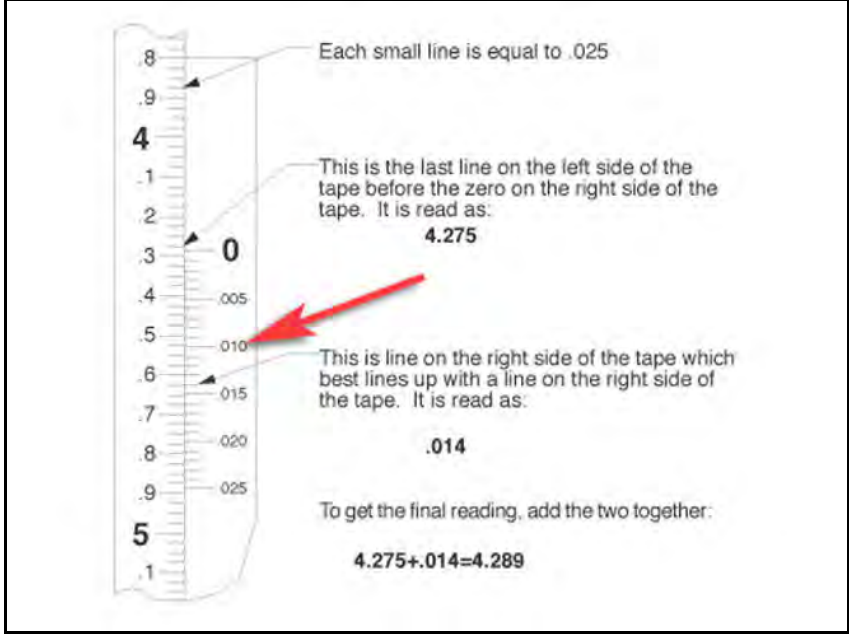
装置はしっかりと取付けられなければならない。緩い芝刈り機は損害を与える



3.2 口径測定テープ基本原

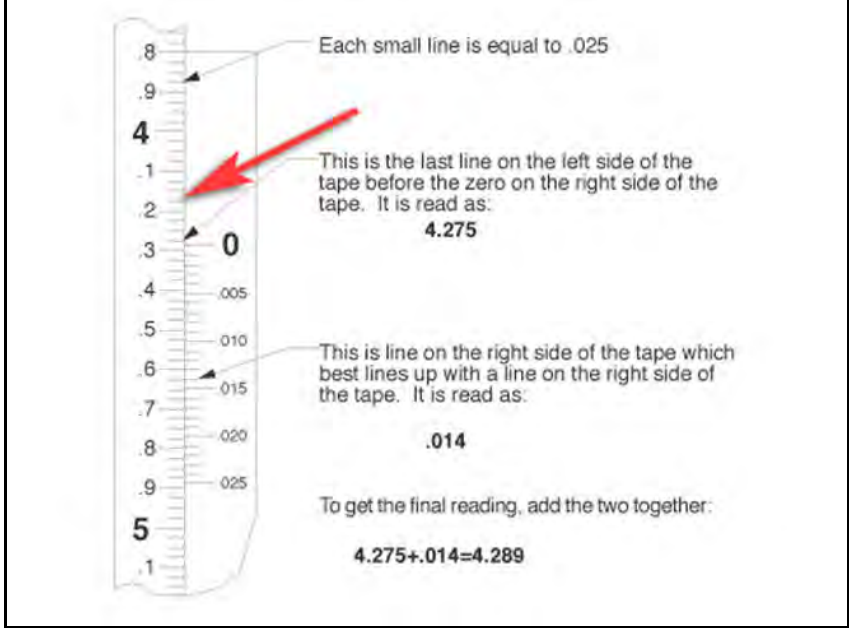
口径測定テープは芝刈り機の直径を測定する。円周のまわりでテープを包む。1インチは3.142インチに匹敵する。これは直径に円周を変える

The pi tape measures the diameter of a reel by wrapping around the circumference. It is calibrated so that each inch is 3.142 inches long or pi (π) inches long. This will automatically convert the circumference into a diameter.



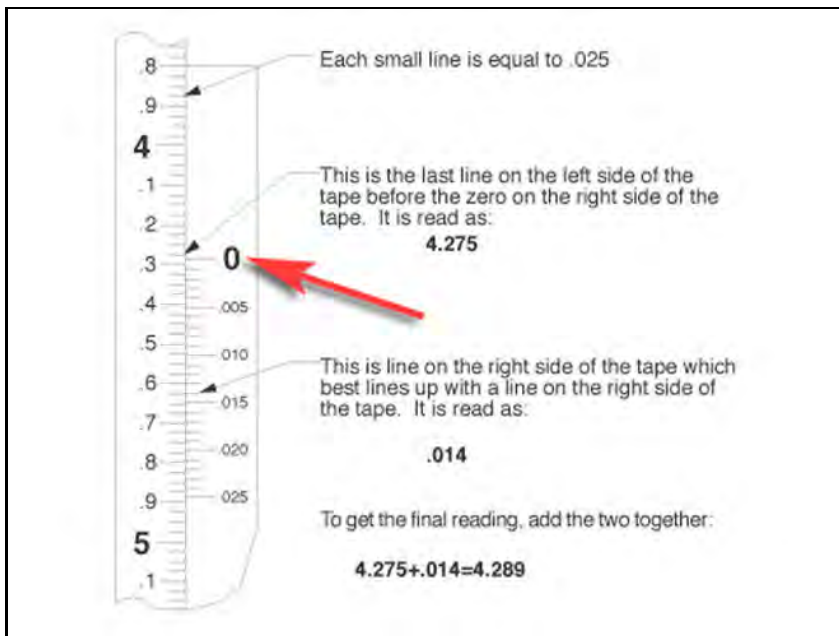
口径測定テープはスケールを備えている。001 内のに芝刈り機の直径を測定できる

The pi tape also has a vernier, which makes it capable of measuring the diameter of the reel to .001 inches.



口径測定テープが緩くないことを確認しなさい。それがまっすぐであることを確認しなさい

Make sure that the pi tape is tight and straight.



右側または口径測定テープでゼロを見つけなさい。ゼロの直前の番号を読みなさい。各々の大きい番号は1インチである。各々の小さい番号は1のインチである。各々の小さいラインは0.025のインチである。測定は275である

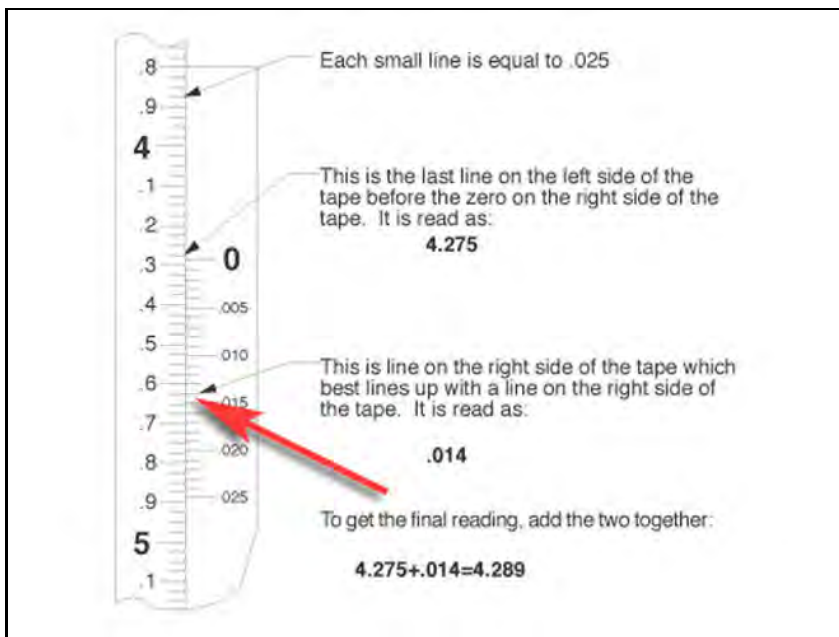
Locate the zero (0) on the right side or vernier side of the pi tape. Read the measurement just above the zero.

Each large numbered line is 1 inch.

Each small numbered line is .1 inches.

Each small line without numbers is .025 inches.

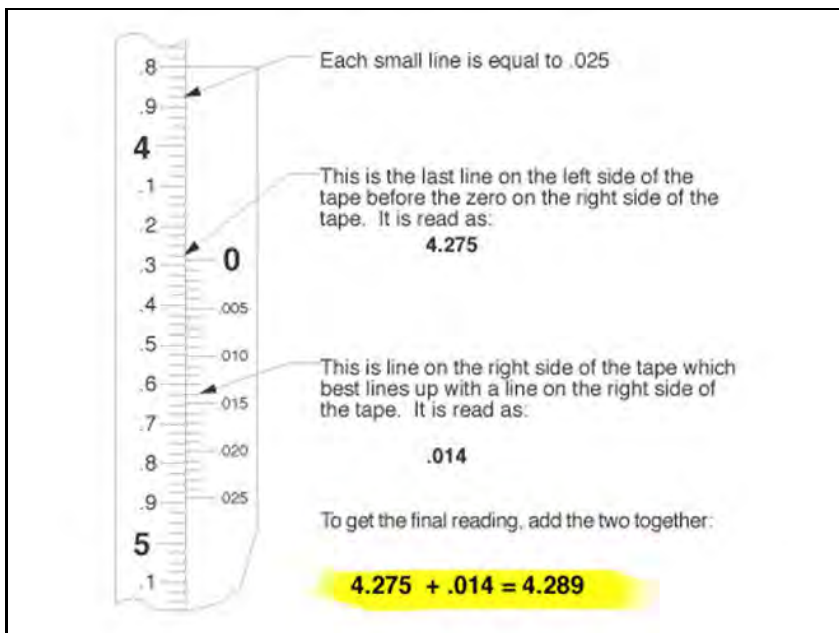
The illustration at the left would then be



最もよい整列ラインを見つけなさい。スケールの右側で番号を読みなさい。この測定は014である

To read the vernier, find the two lines that best line up and read the number on the right side or the vernier side

This would be .014 inches.



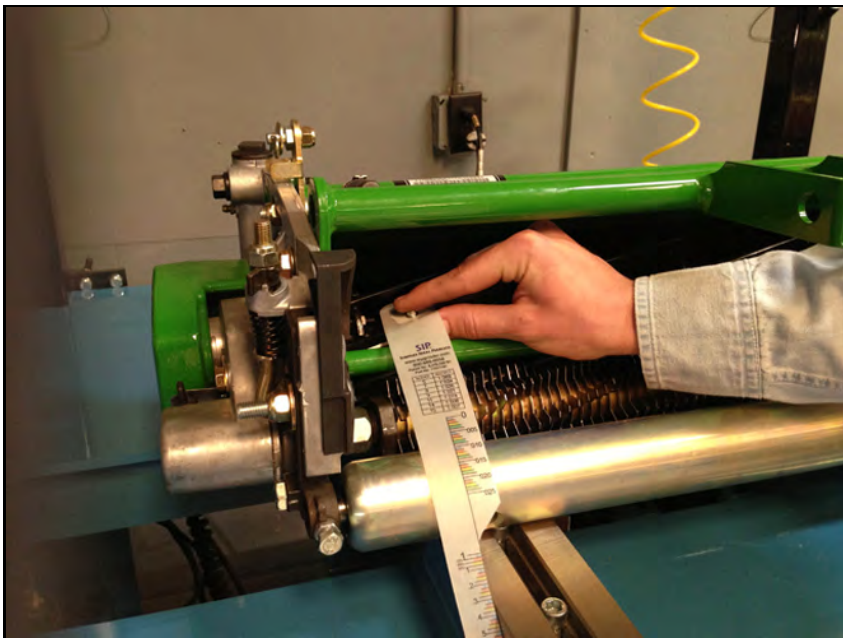
最終的な測定を得るために一緒に追加しなさい。(4.275 + .014 = 4.289)。0.003の内で繰り返すまで測定をやり直しなさい。より小さい測定、より正確である

Add together to get your final measurement

(4.275 + .014 = 4.289).

You should repeat each measurement you make at least once and until you duplicate the measurement within .003 inches.

The smaller the number is on any given



3.3 芝刈り機の測

芝刈り機の左端に刃に口径測定テープの磁石を置きなさい

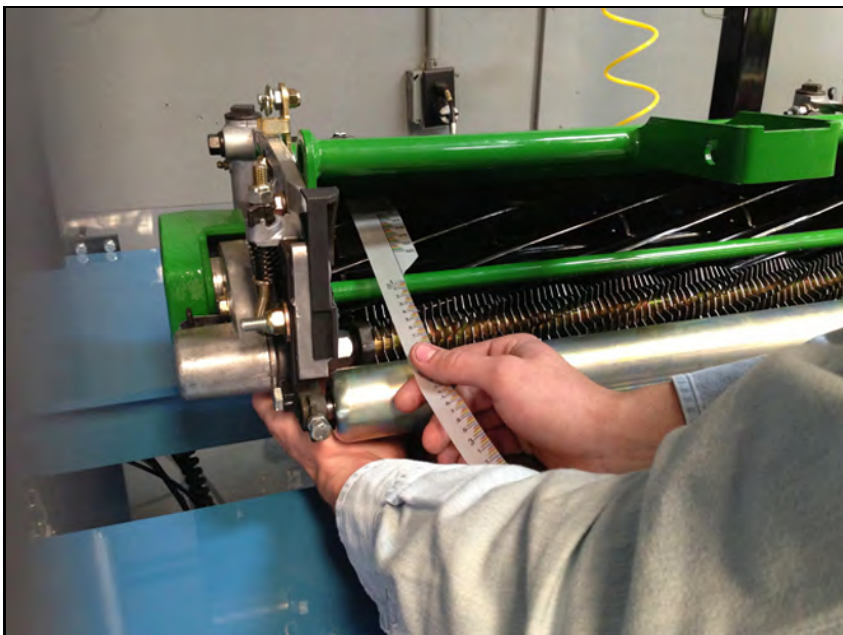
Place the magnet of the pi tape on a blade at the left end of the reel.



磁石は刃の端を越えて伸びるべきでない

Make sure that the magnet is in far enough so that it will not touch the pi tape when you wrap it around.

あなたからとPIテープ上のゼロ点に測定しているので、磁石の位置は重要ではありません



芝刈り機を回し、芝刈り機のまわりで口径測定テープを包むように口径測定テープの張力を保ちなさい

Keep tension on the pi tape as you rotate the reel and wrap the pi tape around the reel.

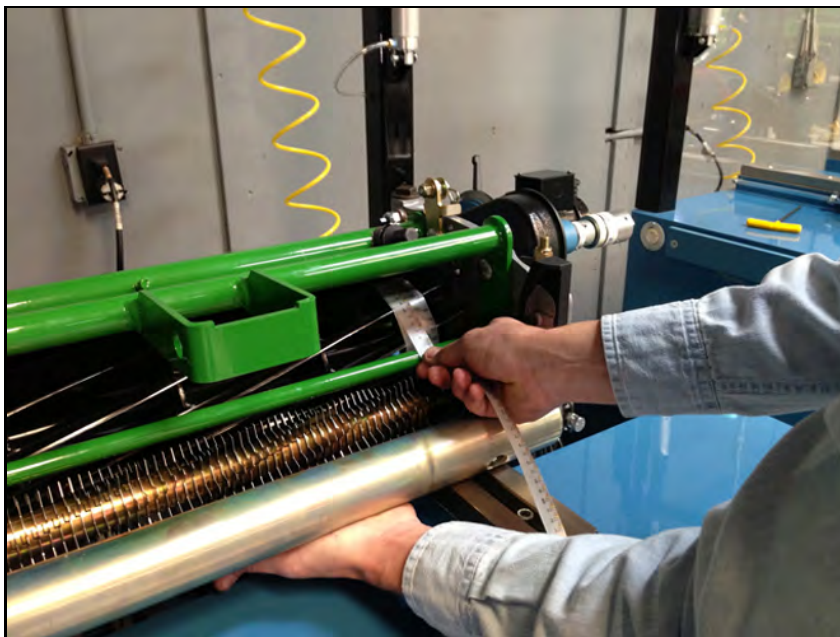


テープは直線で包むべきである。テープの

端はテープの初めと並ぶべきである

Make sure that you wrap it in a straight line so that the end of the tape lines up with the vernier line of the tape. Note the reel diameter, in this case, 4.534 inches.

緊密でまっすぐPIテープはより小さく、より正確な読み取りがされることになります。

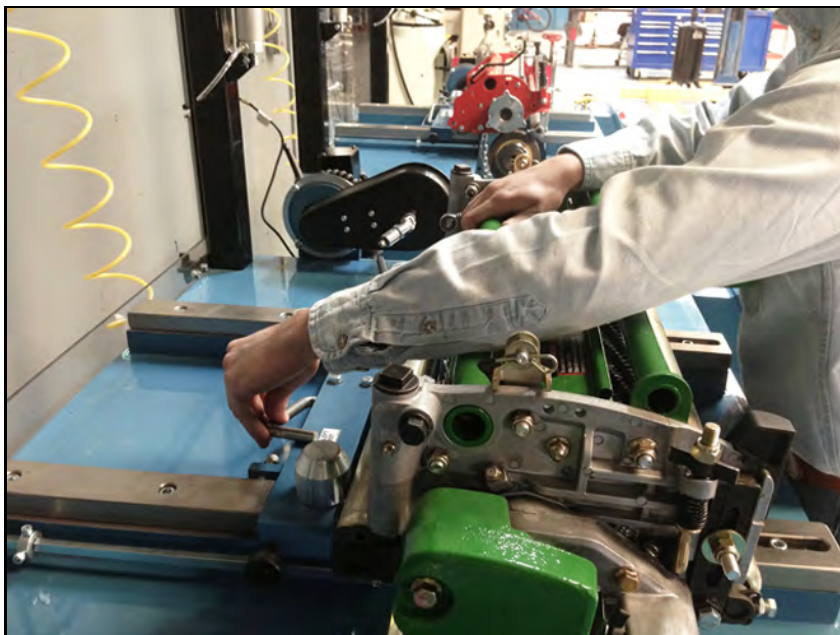


芝刈り機の右側に刃に口径測定テープの磁石を置きなさい。磁石は刃の端を越えて伸びるべきでない。芝刈り機を回し、芝刈り機のまわりで口径測定テープを包むように口径測定テープの張力を保ちなさい。テープは直線で包むべきである。テープの端はテープの初めと並ぶべきである

Place the pi tape magnet on one of the blades at the right end of the reel. Again, make sure that the magnet does not touch the pi tape when you wrap it around.

Keep tension on the pi tape as you rotate the reel and wrap the pi tape around the reel.

Make sure that you wrap it in a straight line so that the end of the tape lines up with



3.4 芝刈り機の調

塀のジャッキを使用して後部ローラーを持ち上げなさい。前部ローラーの両端はクロム芝刈り機サポートに接触するべきである

Lift the rear roller with the fence jack so that both ends of the front roller are on the table.



芝刈り機より大きい端に石を移動しなさい。石がちょうど芝刈り機の刃に触れるまで手動ハンドルを回しなさい

Feed the grinding stone up at the large end of the cutting unit while turning the reel until the wheel just touches the reel. You should do this at the same place you took your pi tape measurement.



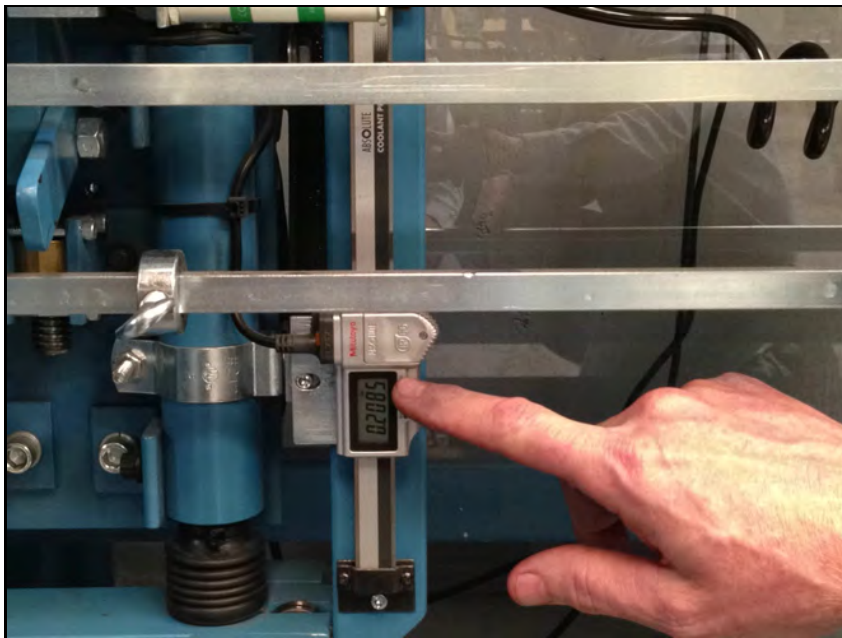
手動ハンドルは移動するべきでない。0 にダイヤルを回しなさい

While holding the hand wheel, turn the dial until it reads 0.



あなたがデジタル・リードアウトのオプションを持っている場合、ゼロボタンを押してください

If you have the Digital Read Out Option, push the zero button



あなたは青いボタンでスケールをオンにする必要があります

You may have to turn the scale on with the blue button.



芝刈り機のより小さい端に石を移動しなさい

Move the grinding head to the small end of the reel.



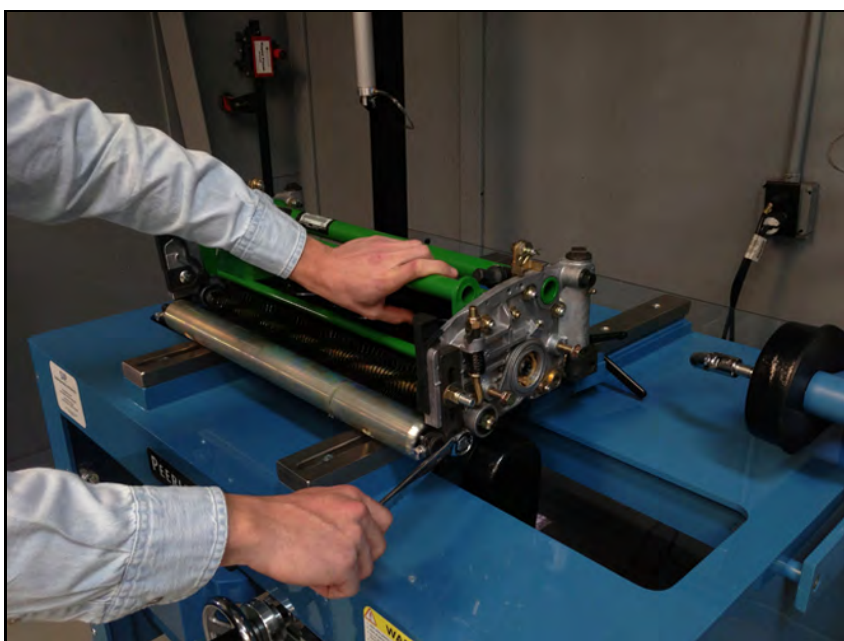
手動ハンドルを左右の芝刈り機の直径 ($4.773 - 4.753 = .020$) の相違回しなさい

Feed the hand wheel the difference in the left and right lawn mower diameters by reading .020 on the hand wheel dial...



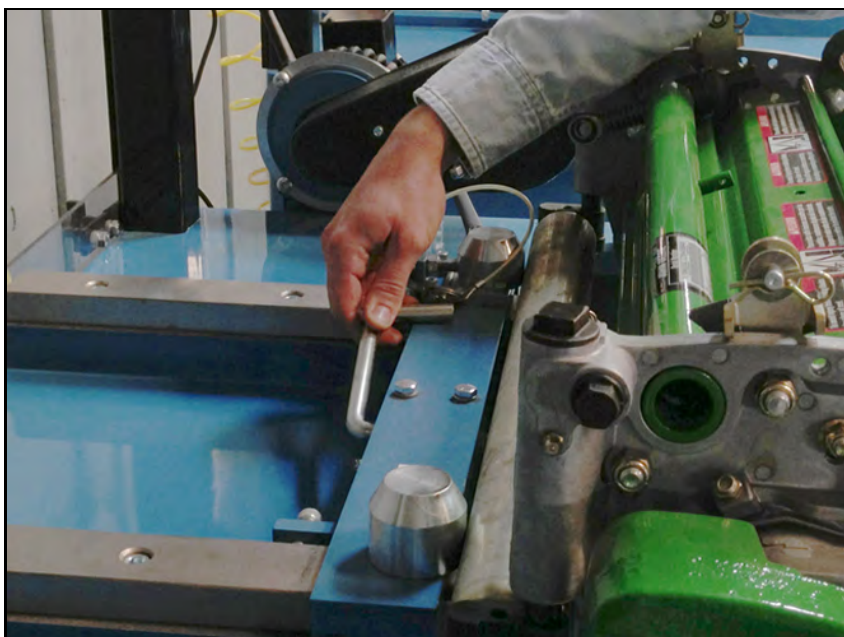
...またはオプションのデジタル・リードアウトに

... or on the Optional Digital Read Out.



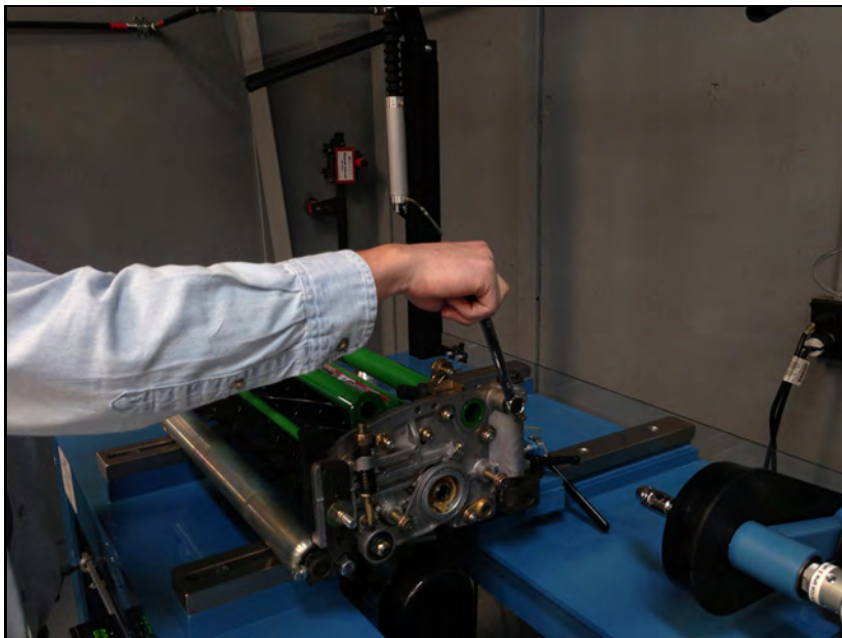
芝刈り機の刃を回しなさい。石が芝刈り機の刃に触れるまで前部ローラーを調節する

While turning the lawn mower blades, adjust the front roller until the grinding stone just touches the reel.



のジャッキを下げなさい

Lower the fence jack.



芝刈り機が安定しているまで後部ローラーを調節しなさい

Adjust the rear roller until there is no rock.



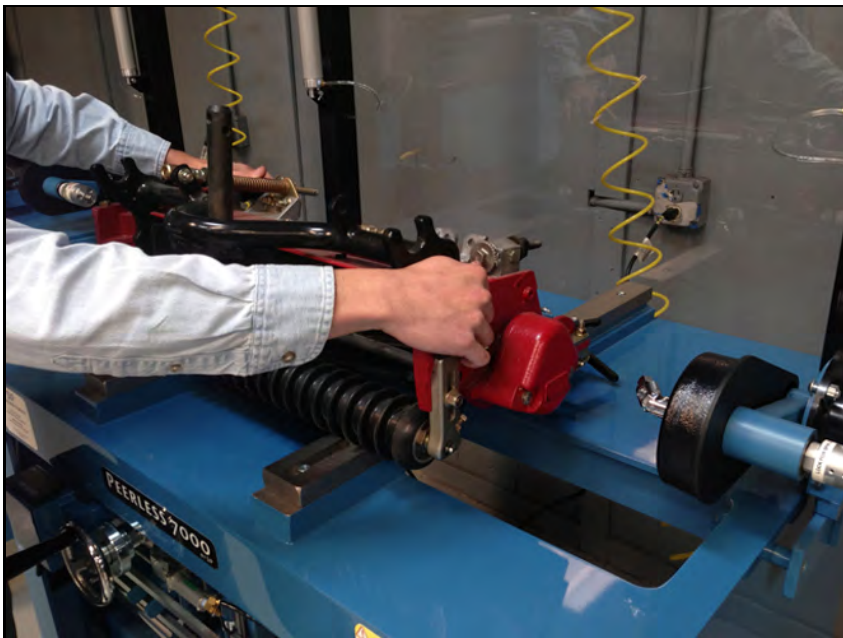
後部ローラーが調節することができなければ.010まで前部ローラーを調節できる。さもなければ、フレームを調節できる

If the rear roller is fixed and the frame is welded, you may adjust the front roller up to .010 to remove the rock, otherwise you need to adjust the frame.



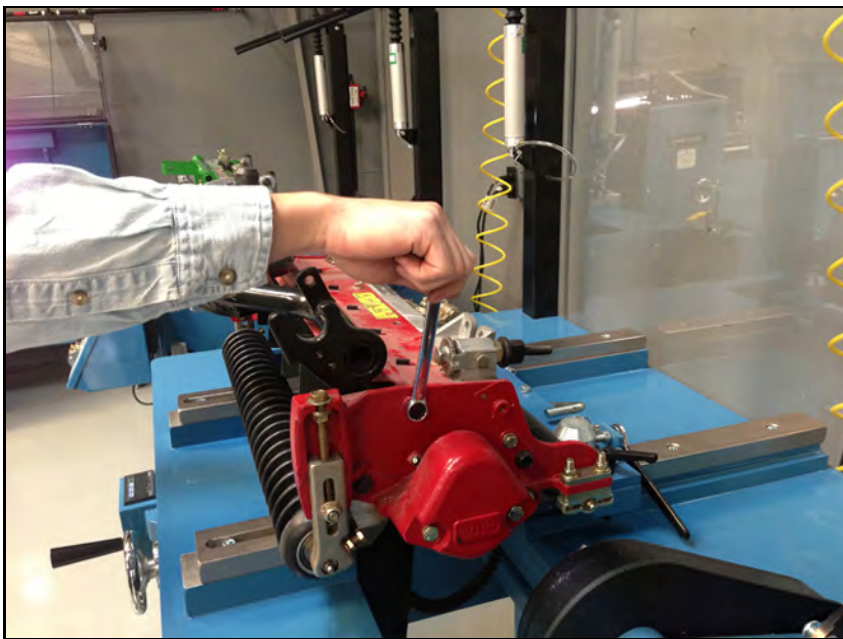
リアローラーが固定されており、フレームがボルトで固定されている場合は、最初に以前のように、フロントローラーを調整します

If the rear roller is fixed and the frame is bolted, first adjust the front roller as before.



ロッキングのためにを確認し

Check for rock.



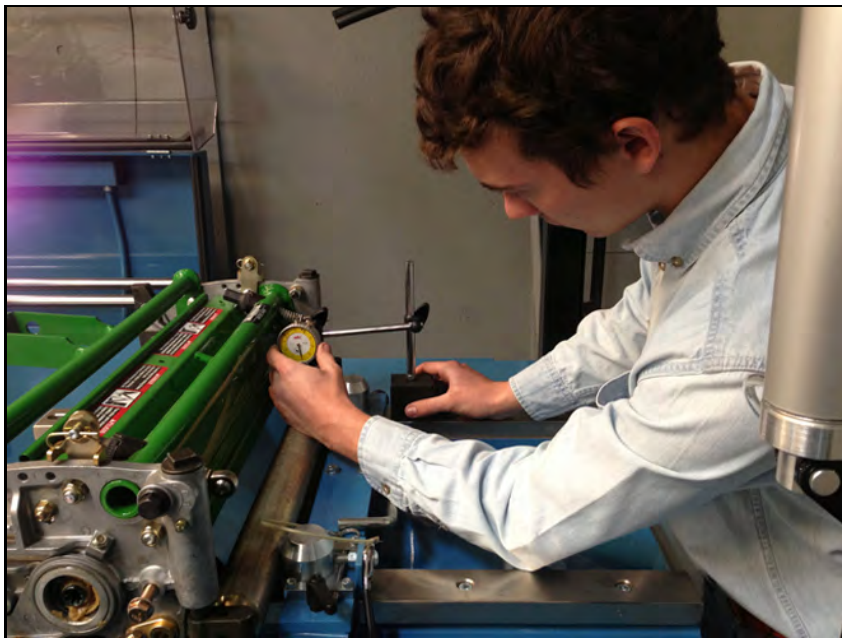
何の岩がなくなるまで、フレームをねじる、フレームとシールドのボルトを緩めます。フレームとシールドボルトを増し締め

Loosen the frame and shield bolts, then twist the frame until there is no rock. Retighten the frame and shield bolts.



また、シムまたは偏心のいずれかを使用することができます。これは、芝刈り機メーカーから入手可能です

You can also use either the shim kit or eccentric kit available from the mower manufacturer.



あなたがより正確になりたい場合は、ダイヤルインジケータと磁気ベースを使用することができます。バックアップおよびロールの一端に高ポイントを見つけるために、磁気ベース前面をスライドさせます

If you would like to be more precise, you can use the dial indicator and magnetic base. Slide the magnetic base front to back and find the high point on one end of the roller.



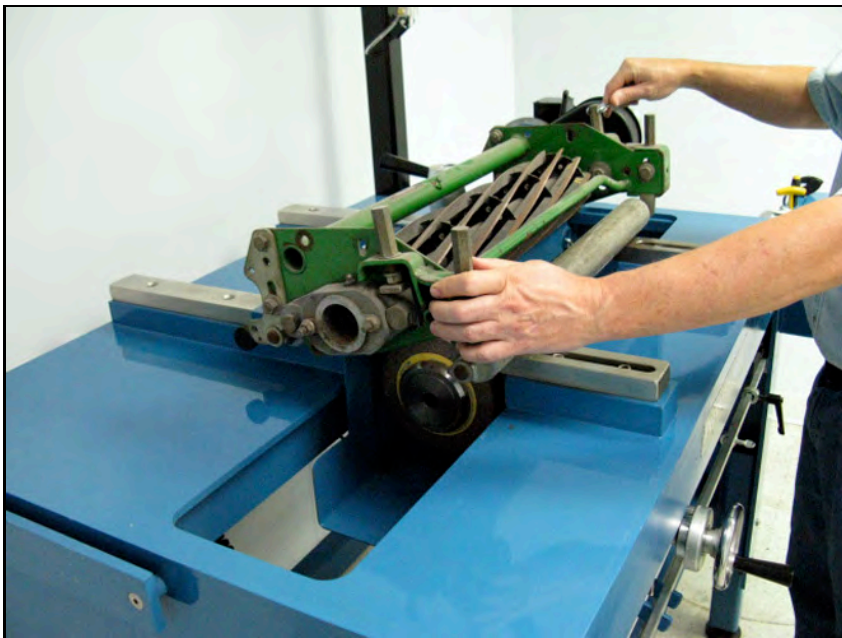
ゼロにダイヤルインジケータを設定します

Set the dial indicator to zero.



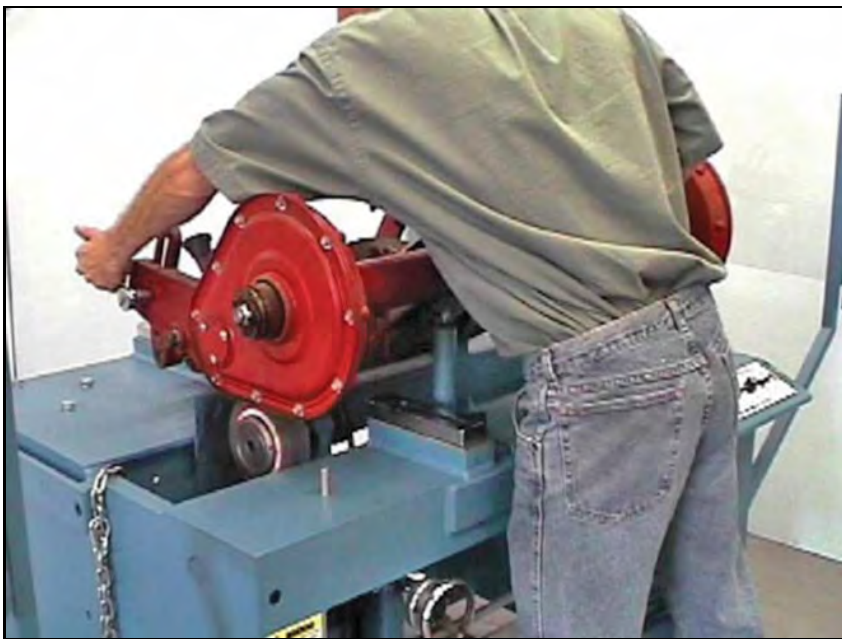
ローラーのもう一方の端の高いスポットを検索し、差の半分を削除するには、リアローラーを調整します

Find the high spot on the other end of the roller, then adjust the rear roller to remove half of the difference.



ベッドのナイフが調節しなければ、
芝刈り機が安定しているまでローラーを
調節する。それから巻き枠を調節しなさい

If you have a reel to bed knife
adjustment, adjust the roller to remove the
rock. Then make your adjustments using the
reel adjustments rather than the roller
adjustments.

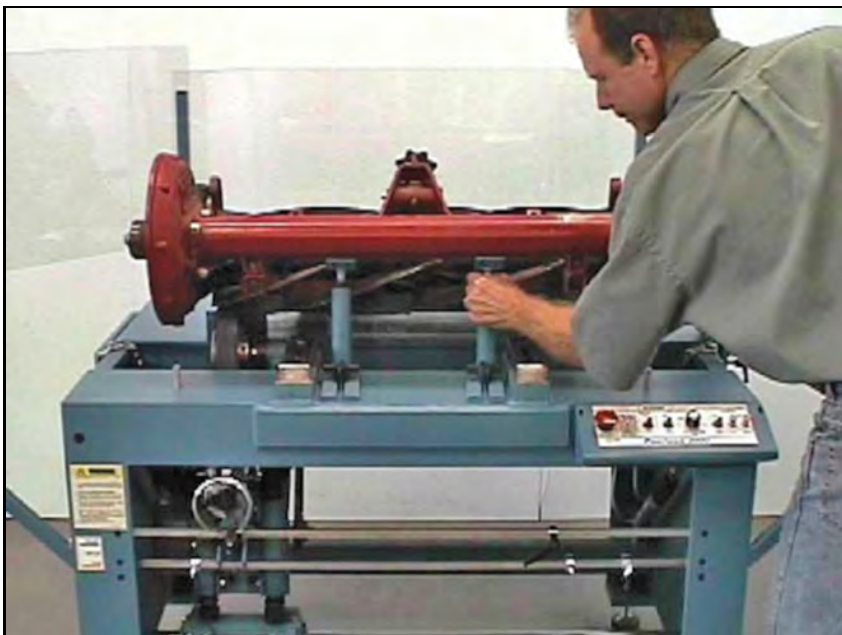


芝刈り機が前部ローラーを備えなかつ
たら

サポートを使用しなさい。芝刈り機を
調節

するためには、フレームまたはロー
ラーの
台紙をゆるめなさい

Use the optional support stands for
cutting units without a front roller. To adjust
the cutting unit, loosen the frame or roller
mount.



必要に応じてサポートを調節しなさい。
それからフレームまたはローラーの
台紙をきつく締めなさい。

Adjust the support stands as necessary.
Then retighten the frame or roller mount.

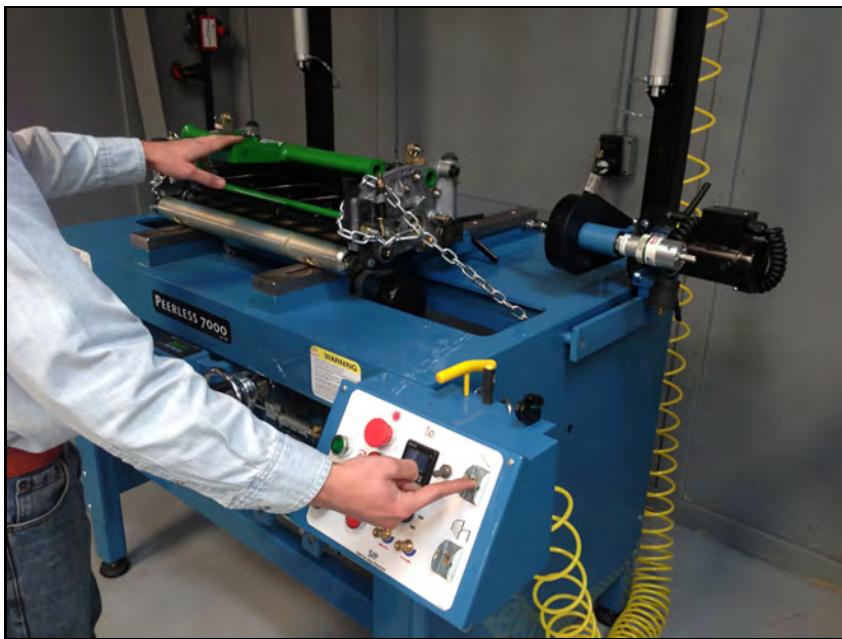


3.5 芝刈り機をロックす

芝刈り機フレームのまわりで鎖を接続する

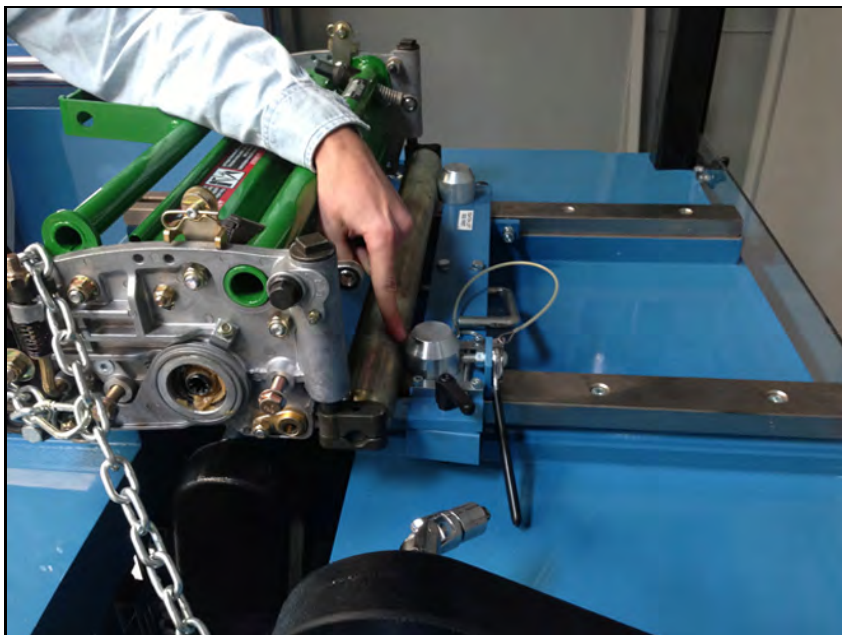
る

Loop the chains around the lawn mower frame.



空気クランプを開始しなさい

Turn the chain clamps on.



芝刈り機はきちんと取付けられていなければならない。鎖は両方とも堅くなければならない

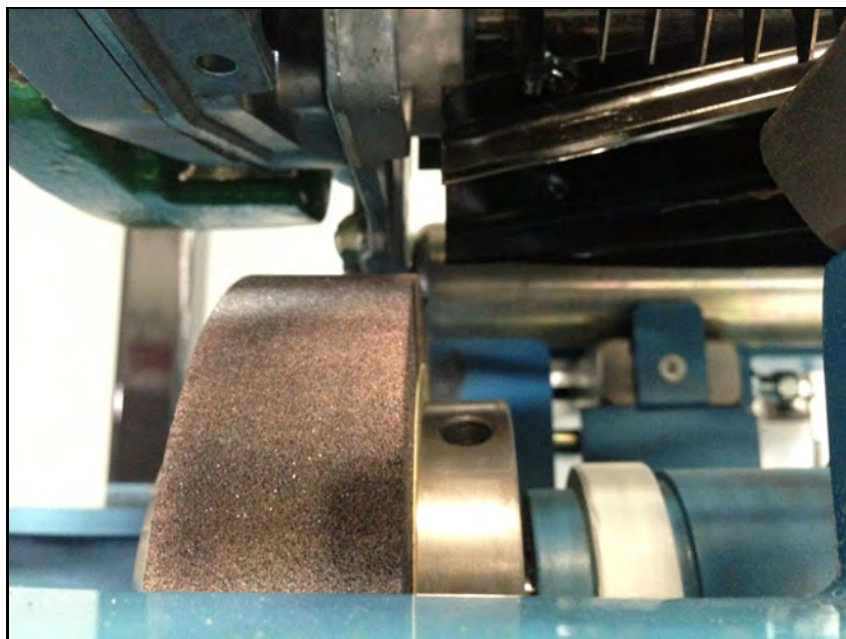
Make sure the cutting unit is properly seated and both chains are tight.



4.0 巻き枠が回る間、砥石で研ぐこと。旅行停止を置く

引っ張り、それからピンを回す。これはグラインダーヘッドを離す

Disengage the grinding head from the carriage travel by pulling then turning the locking pin.



石が巻き枠フレームに触れないように巻き枠の1つの端にグラインダーヘッドを移動しなさい。巻き枠の端から石を移動する必要はない

Move the grinding head to one end of the reel so that the grinding stone is just off the end of the reel blade and does not touch the cutting unit frame. If you can not clear the frame, you may leave all or part of the grinding stone on the reel.

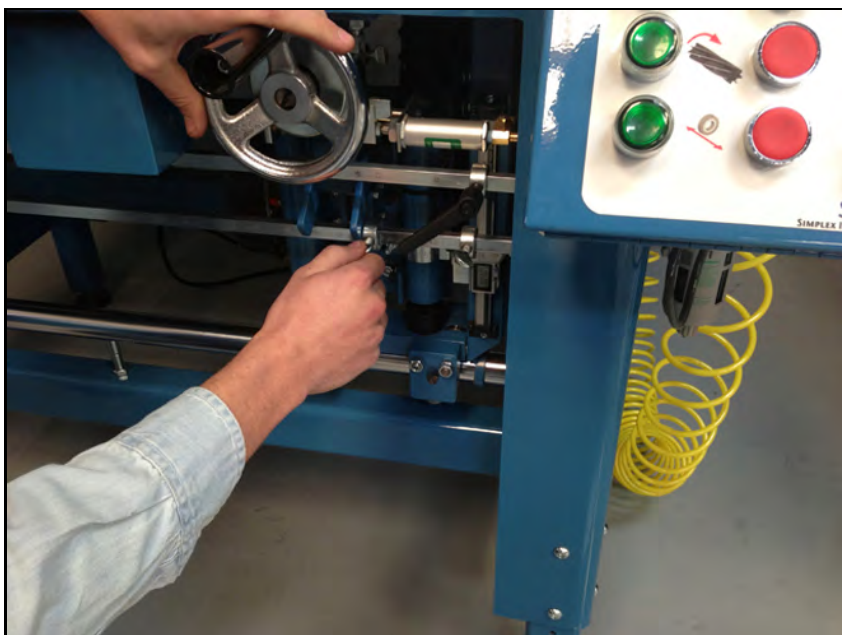


両方とも停止レバー降ろしなさい
Move both levers to the down position.



より低いキャリッジ停止 のつまみねじをゆるめなさい。停止レバーに触れるまで停止を移動しなさい。つまみねじをきつく締めなさい。巻き枠の他の端にグラインダーを移動しなさい。その

Loosen the clamp screw on the lower carriage stop and slide the stop so it touches the grinding head, then tighten the clamp screw.



中間停止は円錐巻き枠のためである。停止は砥石で研ぐことが停止するところにある。停止は接触長さが増加するとき移動される

Move the grinding head off the other end of the reel and set the stop for that end.

The third middle stop is for spin grinding conical reels. It can be set a few inches past where the grinding stone stops grinding to shorten the stroke. As the grinding stone increases the length of contact with the reel, the middle stop can be moved so that it is



4.1 巻き枠に巻き枠駆動機構モーターを接続するこ

左から右に巻き枠駆動機構モーターを移動

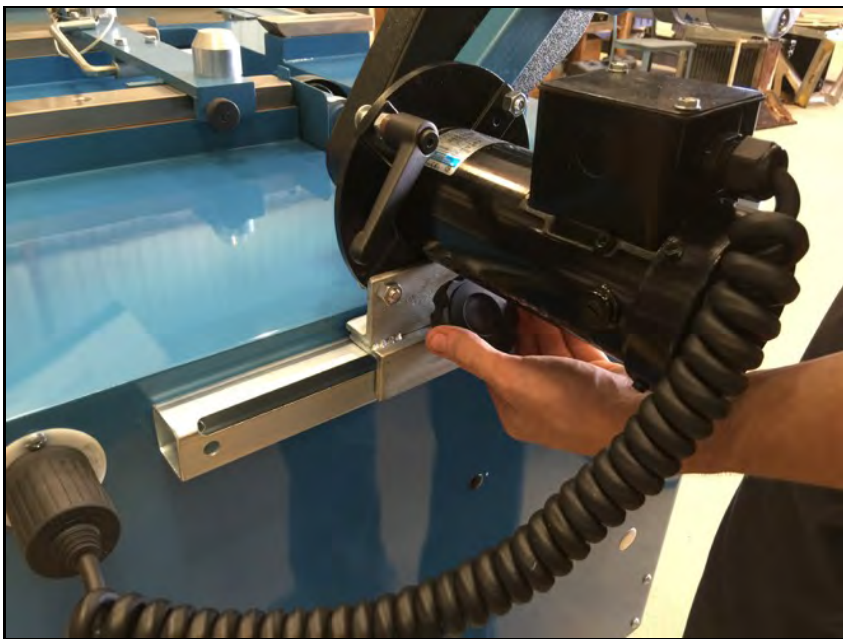
できる。ねじれ、それから巻き枠駆動機構

モーター電気コネクタを引っ張る。

To change the side on which the reel drive motor is mounted, twist and unplug the reel drive motor plug.

完全に安全でなければならない。

緩い芝刈り機は損害を与える



片手で巻き枠駆動機構モーターをサポート

しなさい。巻き枠駆動機構モーターを保持

するロックのノブをゆるめなさい

Hold the reel drive motor with one hand and loosen the locking knob which clamps the unit to its support.



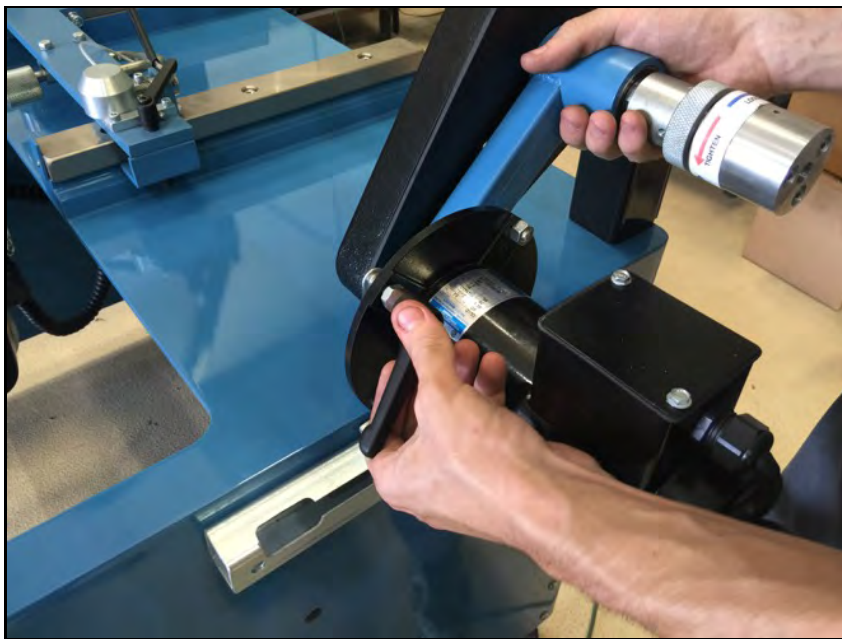
巻き枠駆動機構モーターを持ち上げなさい。巻き枠駆動機構モーターを回しなさい。機械の反対側に巻き枠駆動機構モーターを移動しなさい。ブラケットに巻き枠駆動機構モーターを置きなさい

Lift the assembly off the support, turn it around, and place it on the support at the other end of the grinder.



押し、それから巻き枠駆動機構モーター電気コネクタをねじる。巻き枠駆動機構モーターは正しい方向で回る

Plug and twist the reel drive motor plug in its receptacle on the same side as unit is mounted.



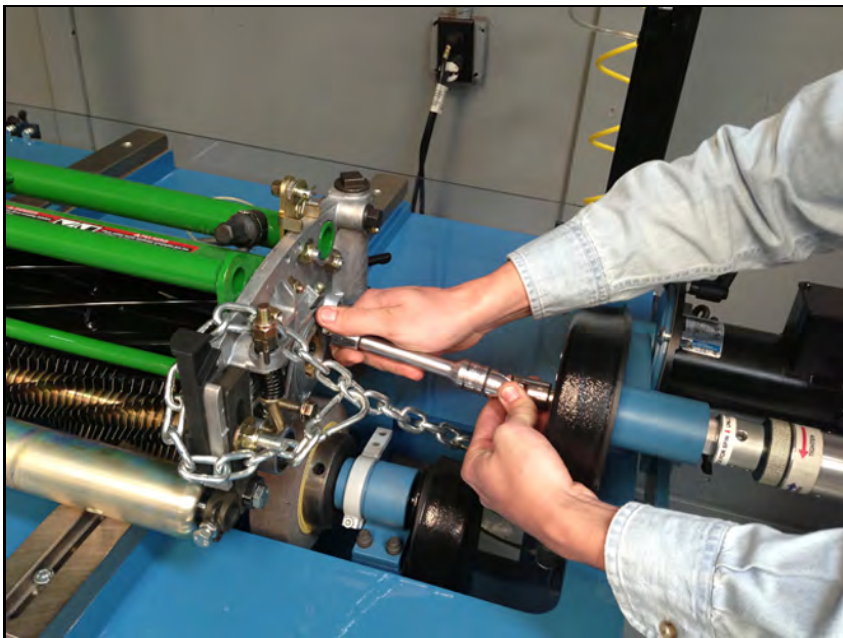
半径アームをゆるめなさい

Un-clamp the radius arm.



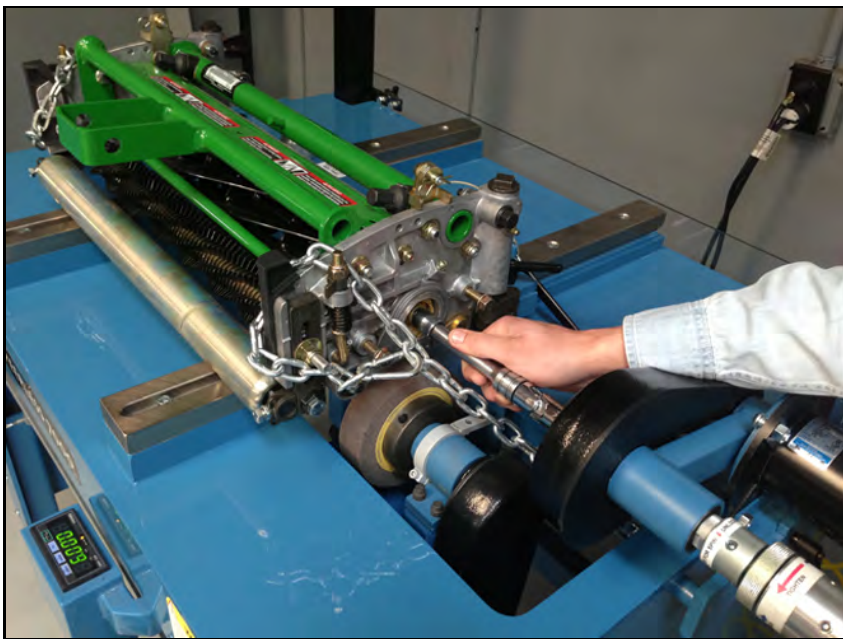
前部に半径アームを移動しなさい

Swing the radius arm forward.



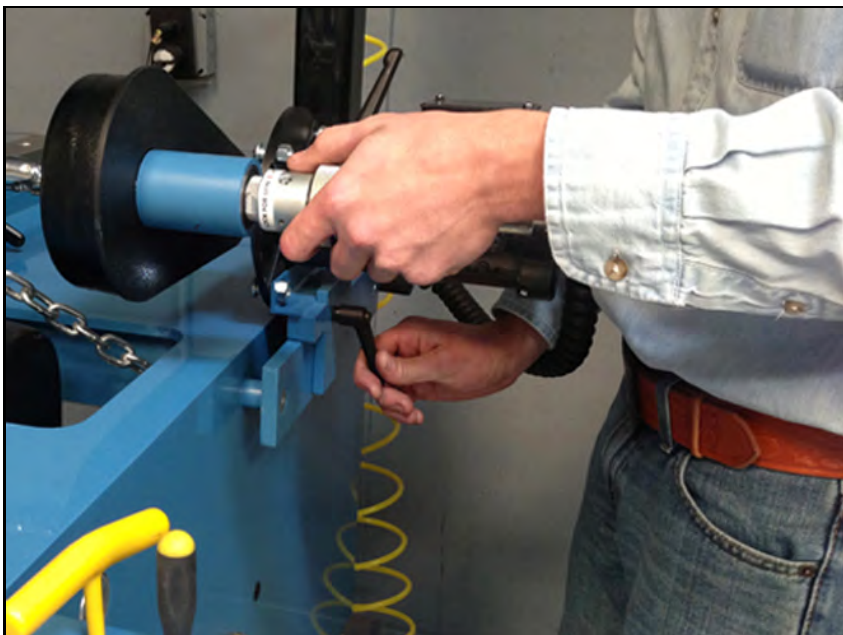
適合芝刈り機ソケットを選びなさい。
巻き 枠駆動機構モーターのシャフトにソ
ケットを取付けなさい

Select a 1/2" drive socket that will fit the
drive of your cutting unit and place it on the
1/2" drive shaft of the reel drive motor. Some
cutting units may require simple adaptors.



巻き枠の中心とソケットを一直線に並
べ
る

Position the socket so that it aligns with
the drive on the reel.



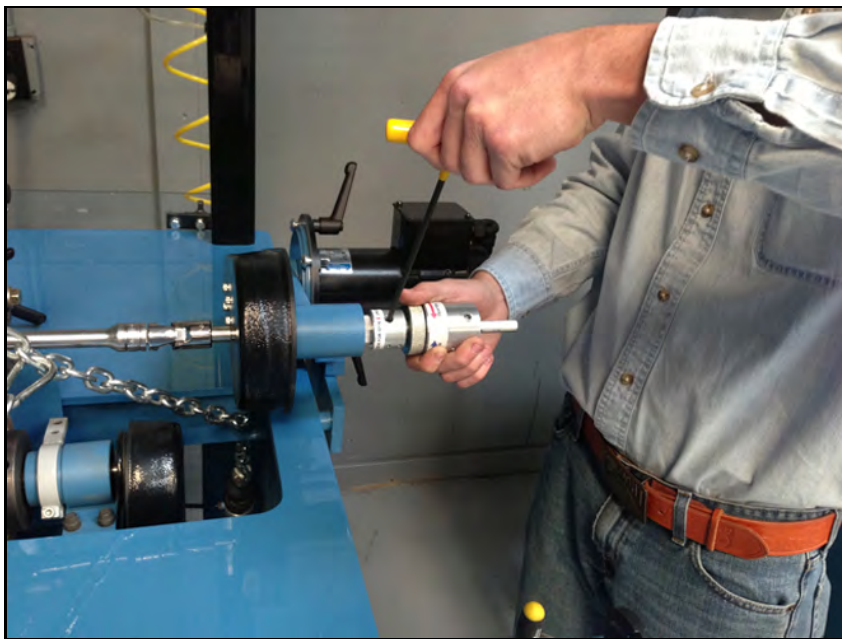
巻き枠駆動機構モーターをきつく締め
なさい。半径アームをきつく締めなさい

Lock the support and radius arm clamps.



巻き枠駆動機構モーターシャフトの止めねじをゆるめなさい。巻き枠にソケットを置いた。止めねじをきつく締めなさい

Loosen the set screws which locks the reel drive motor shaft and slide the socket on to the drive on the reel, then retighten the clutch (outer) set screw.



クラッチをロックしてください

Align the clutch set screw with the clutch lock-out set screw and tighten the clutch lock-out (inner) set screw on to the flat of the shaft.



4.2 巻き枠を回している間砥石で研ぐ

大きい端にグラインダーを移動する。石がほぼ巻き枠に触れるまで手動ハンドルを回しなさい。0.020 のクリアランスになるまで手動ハンドルを左回りに回しなさい

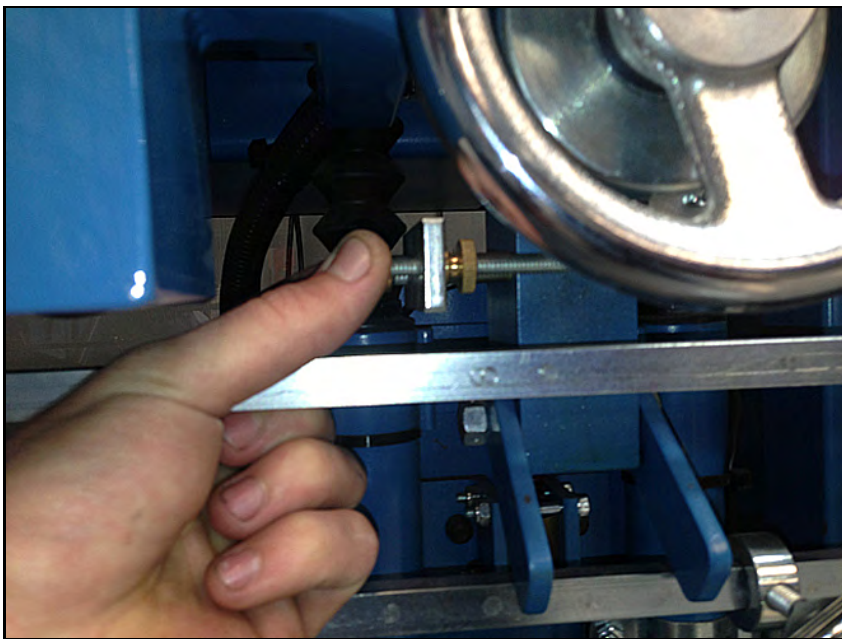
Feed the grinding head up until the grinding stone just touches the reel at the large end then back off about .020.

完全に安全でなければならない。
緩い芝刈り機は損害を与える



シリンダーにグラインダーを従事させる

Engage the grinding head to the pneumatic drive.



これを搭載する場合は、パスごとに切込み

量の深さ停止を確認してください

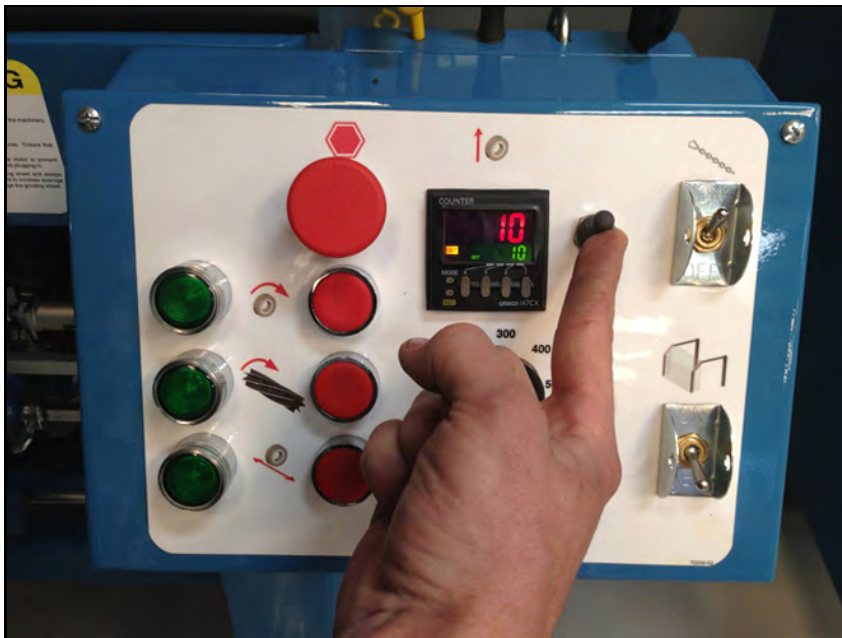
If you have the Auto In-feed option, check the depth stop for the amount of in-feed per pass.



ドアを閉じてください

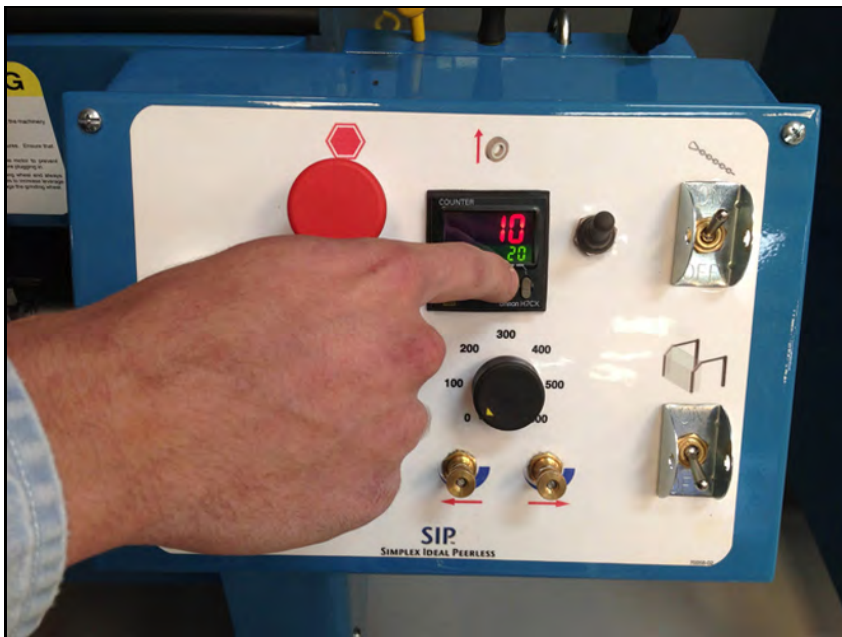
Close the hood.

砥石で研いだ場合、ドアを閉じる、またはハンドシールドを身に着けている! 開始する場合のからの滞在



これを搭載した場合、カウンタをオンにし
てください

If you have the optional Auto In-feed, turn on the counter.



サイクル数を設定してください

Use the rocker switches to set the number of passes.

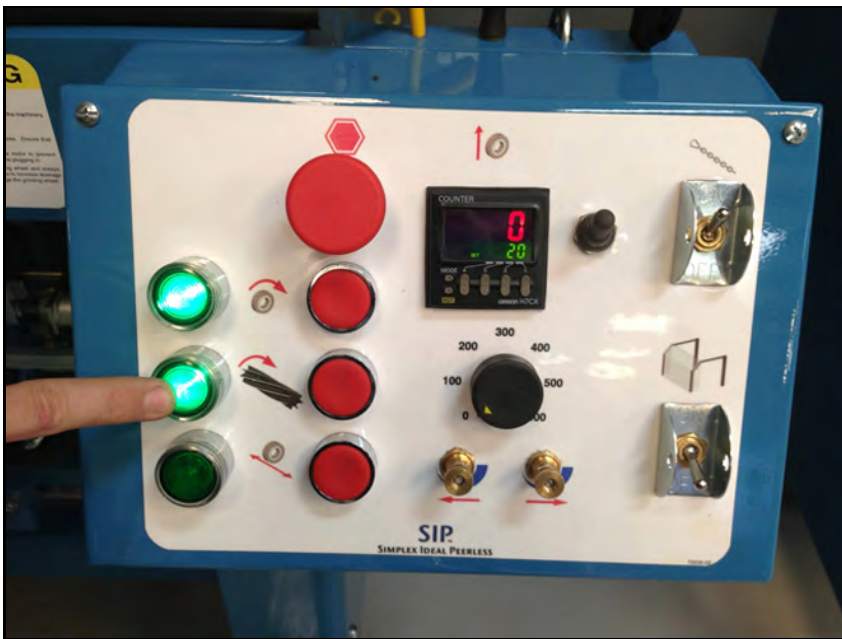


リセット(RESET)ボタンを押してください

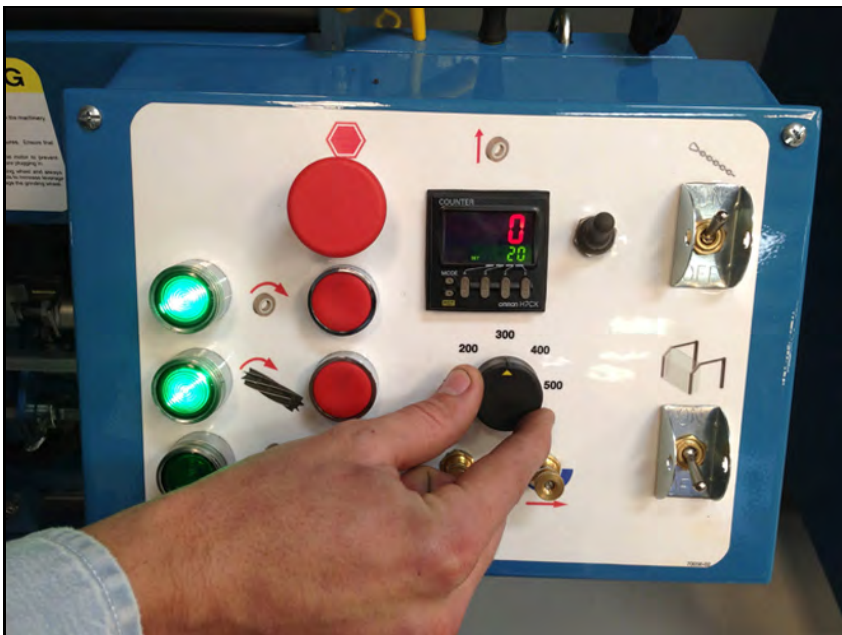
Push the Reset button.



グラインダーモーターを開始しなさい
Turn the grinding motor on.

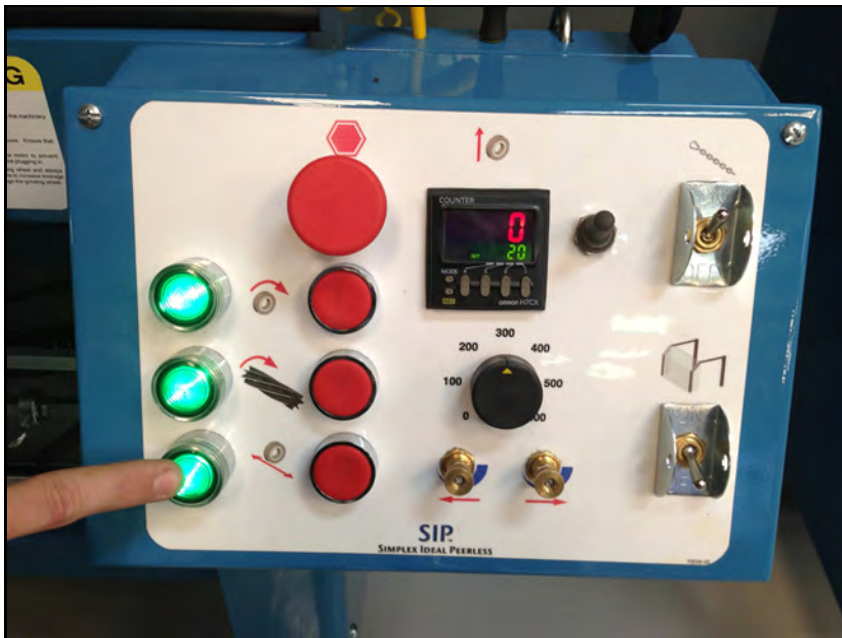


巻き枠を運転したモーターを開始しなさい
Start the reel drive motor.



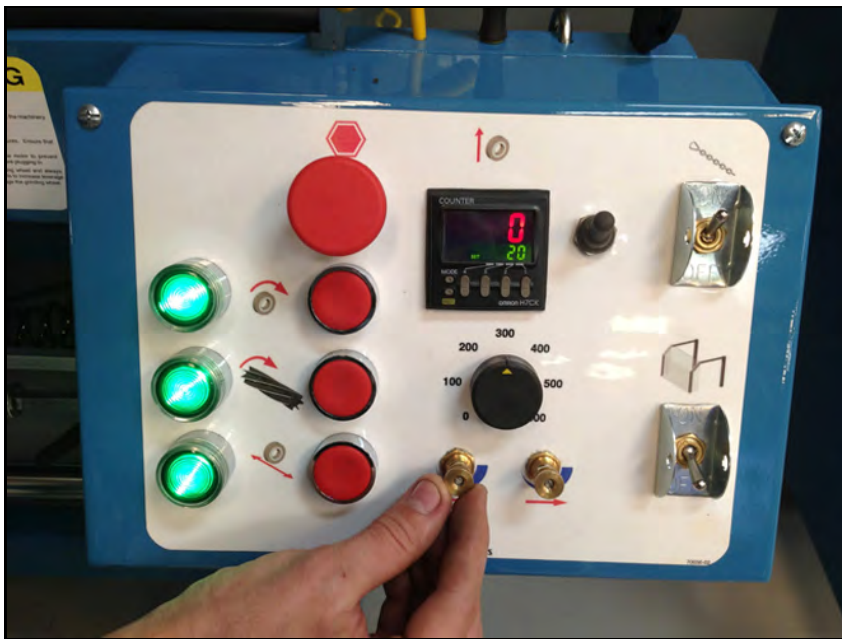
回転速度を小さい巻き枠のために速く、大きい巻き枠のために遅いセットしなさい。200で開始しなさい。巻き枠はきちんと一直線に並ばなければならない。巻き枠は自由に回らなければならない

Set the spin speed, faster for small reels, slower for larger reels. 200-300 rpm is usually the slowest you will need to use.



キャリッジを開始しなさい

Turn the carriage travel on. There may be a slight pause before the carriage begins to move.



キャリッジ速度 をセットしなさい

Set the carriage speed so it is about equal in both directions.



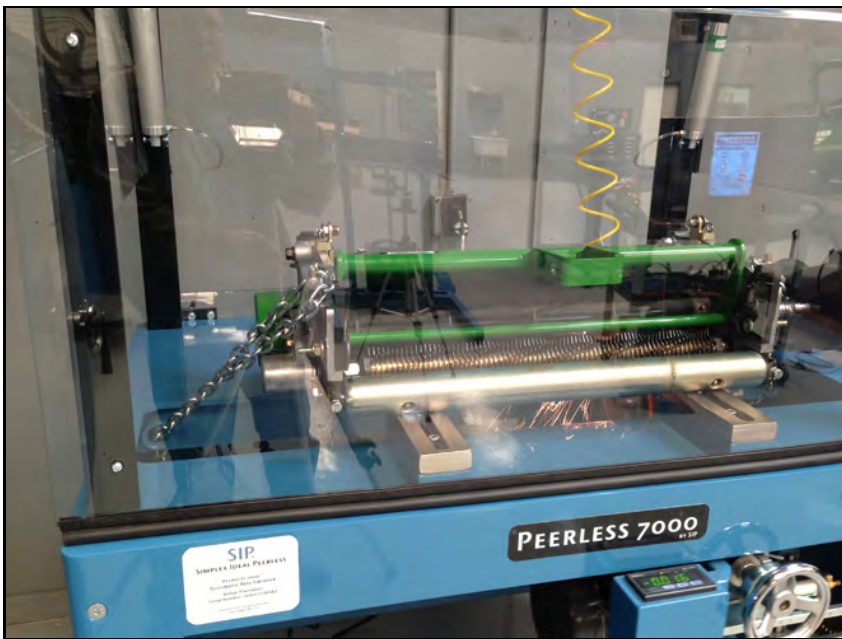
砥石で研ぐことが開始するまでゆっくり手動 ハンドルを回しなさい

Slowly feed the grinding head in until the grinding stone starts to grind the reel then allow the grinding head to travel back and forth.



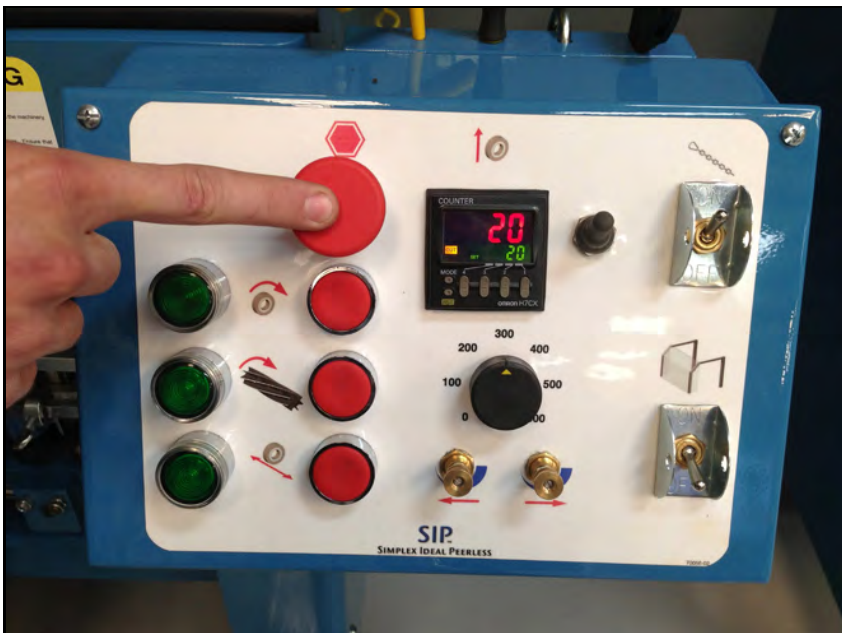
きちんと張力ねじ。必要であれば、回転または旅行の速度を変更できる。これは砥石で研ぐことをスムーズにする

Snug the tension screw. Depending on the size, type, and condition of the reel, you may wish to adjust the speed of the spin motor or the carriage travel so that you get a smooth, consistent grind.



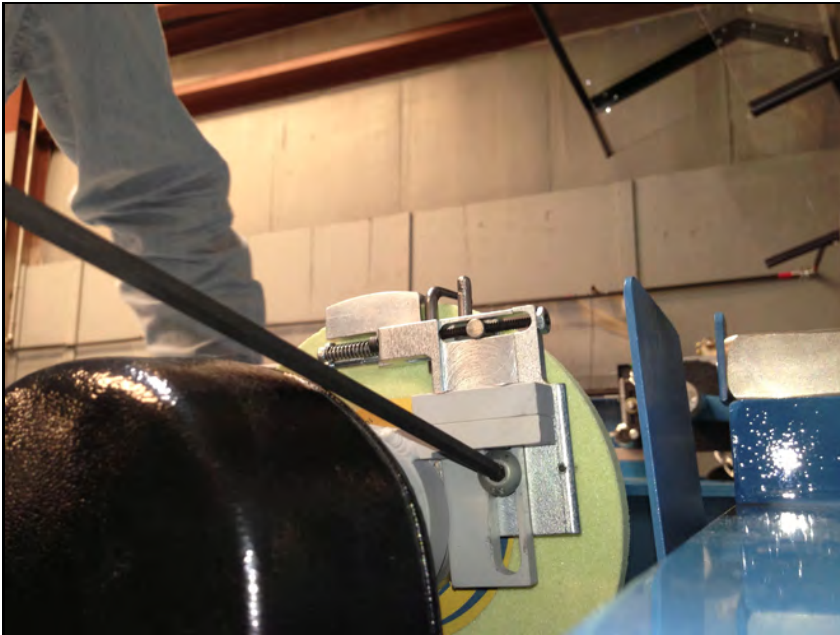
旅行の終わりに手動ハンドルを回す。巻き枠が鋭くなるまでこれをしなさい。均一騒音を聞くべきである

The auto infeed will continue to feed the grinding stone. Listen for uniform grinding sound all the way across the reel. When the counter has reached the total count you selected, it will stop infeeding and spark out. If the reel is not sharp you may reset the counter for additional passes. You also have full manual control of the grinding stone



最後のサイクルの後、グラインダーをオフにしてください

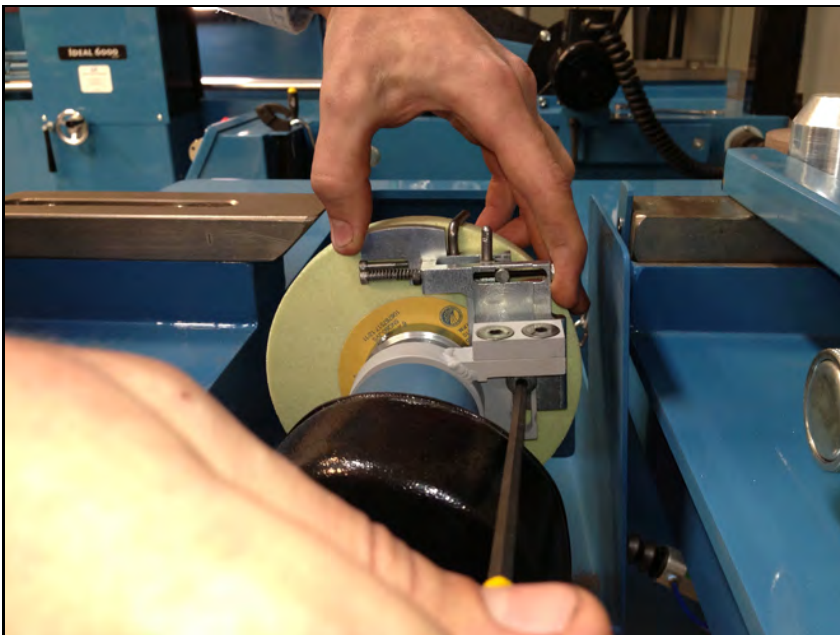
At the end of the last pass, turn the grinder off.



5.0 炭化物の調節

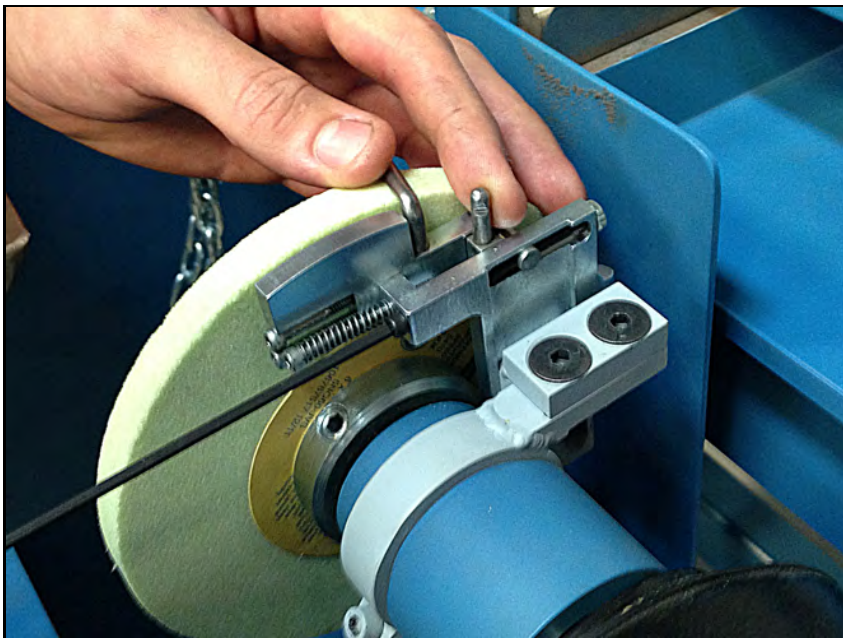
ねじをゆるめなさい。引っ掛けられた炭化物がほぼ石に触れるまで...

To set the indexer height to the grinding stone, loosen the screw on the side of the indexer...



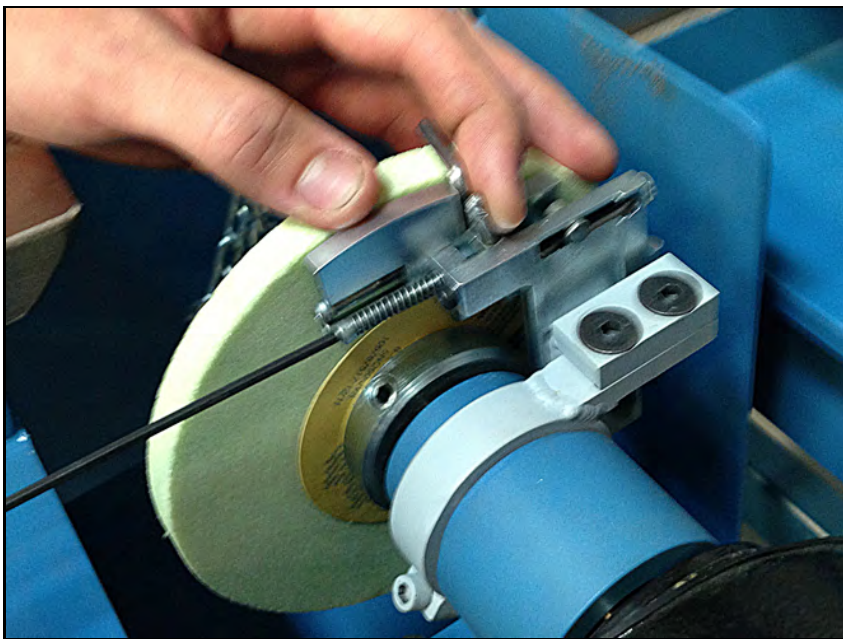
...インデクサーを移動する。ねじをきつく締めなさい

...and position it so that the blade stop just clears the grinding stone, then retighten the screw.



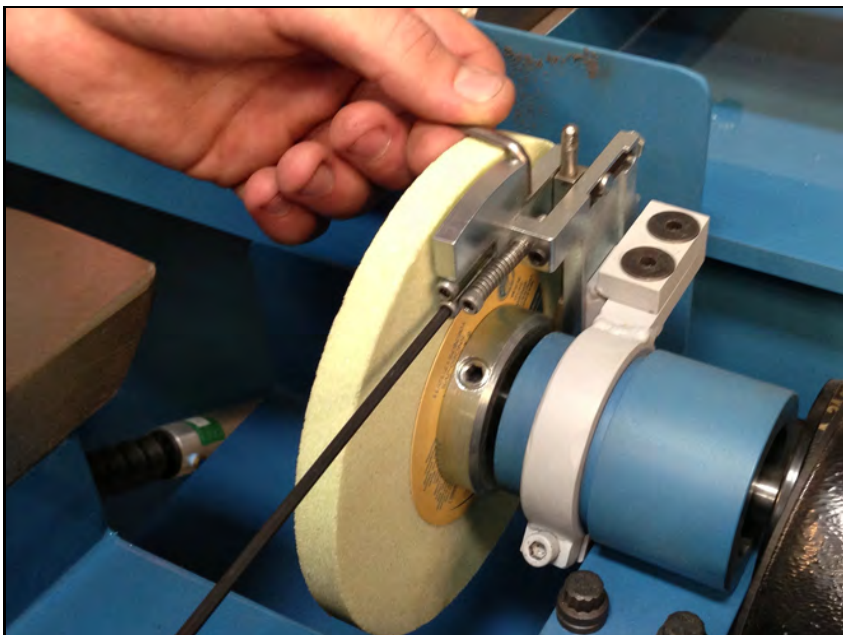
それはインデックス作成時にブレード
によって捕捉されるように停止前方インデ
クサ
を設定してください。右側のネジを調
整す
ることによってこれを行うにしてくだ
さ

To set the indexer forward stop so that it
is caught by the blade during indexing,
adjust the screw on the right.



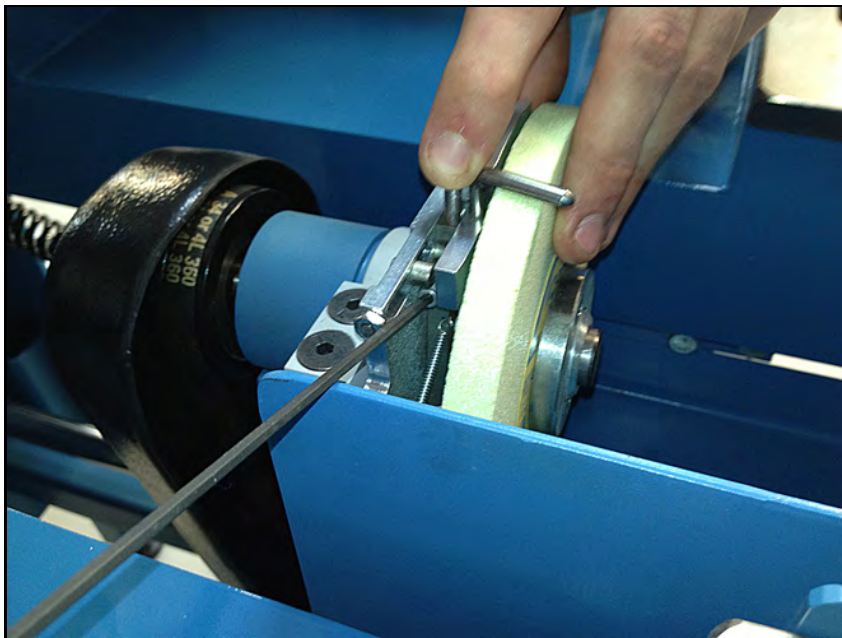
それは、ブレードの停止と適切に配置
され
ますので、インデクサを設定してくだ
さ
い。これを行うには、中央のネジを調
整し
てください

To set the back indexer stop so it will
align properly with the blade stop, adjust the
middle screw with the spring.



刃具を設定してください。左のネジを
緩め
てください

To set the height or change the blade
stop, loosen the two left screws.



インデクサを設定してください。前面にあるネジを緩めてください

To set the height or change the indexing stop, loosen the screw on the front of the indexer.



5.1 シャフトから大きい石を注意深く除去しなさい。

グラインダーを離しなさい

Disengage the carriage travel.



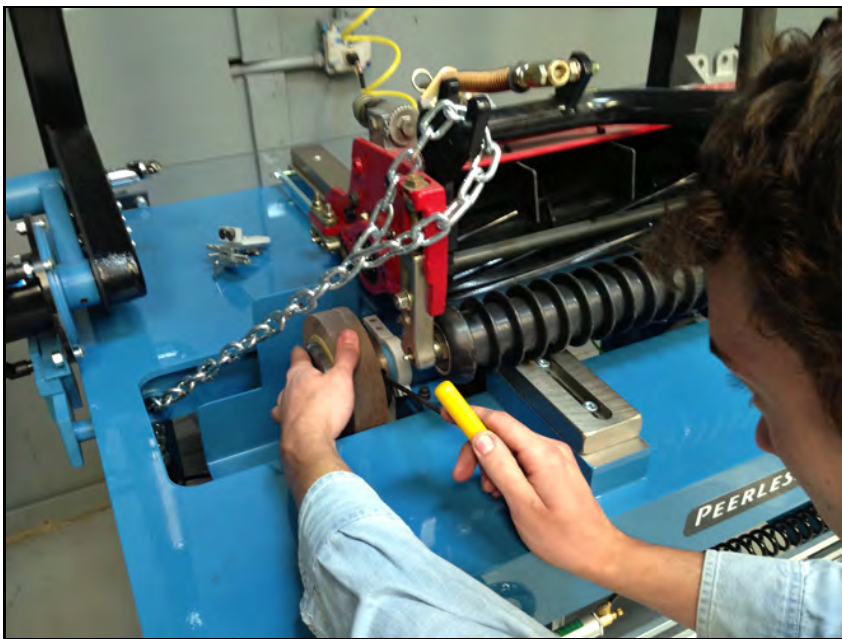
センター・ポジションに停止レバーを移動しなさい

Move the stop levers to their center position.



左にグラインダーを移動しなさい

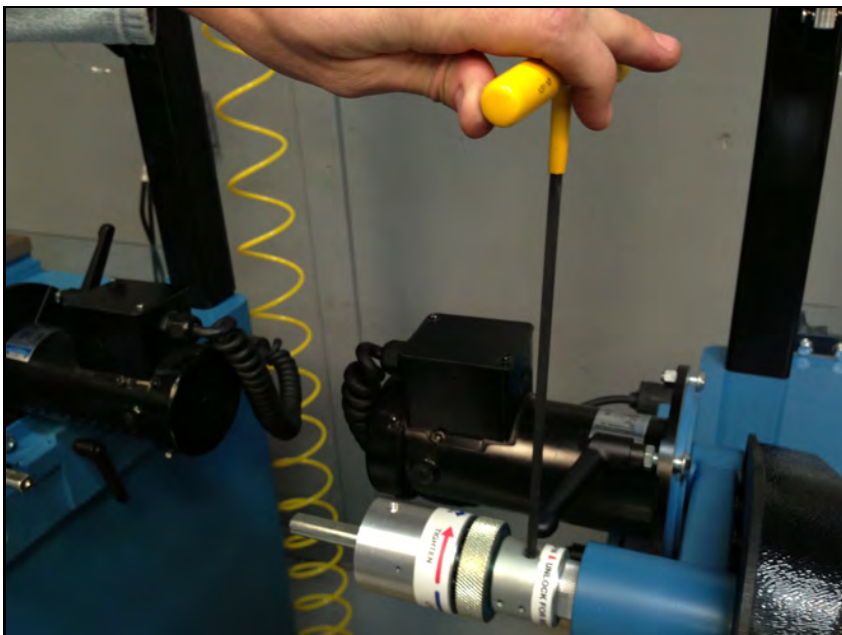
Move the grinding head to the left end of the grinder.



シャフトにハブをロックする止めねじをゆるめるのにアレンレンチを使用しなさい。シャフトから大きい石を注意深く除去しなさい

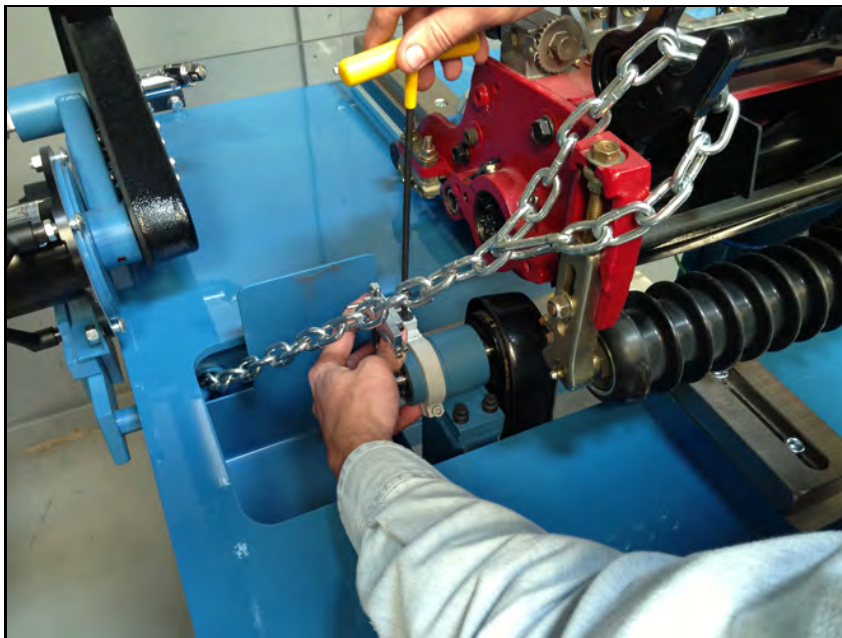
Use the T-handle allen wrench to loosen the set screw which locks the quick change hub to the shaft. Gently slide the spin grinding stone off the shaft taking care not to damage it.

破損した石を使用しないでください。それが爆発し負傷や死亡の原因となります



巻き枠駆動機構モーターのクラッチをゆるめなさい

Unlock the clutch lock-out set screw and make sure the shaft turns freely with out touching the set screw.



5.2 クリアランスの角度を調節す

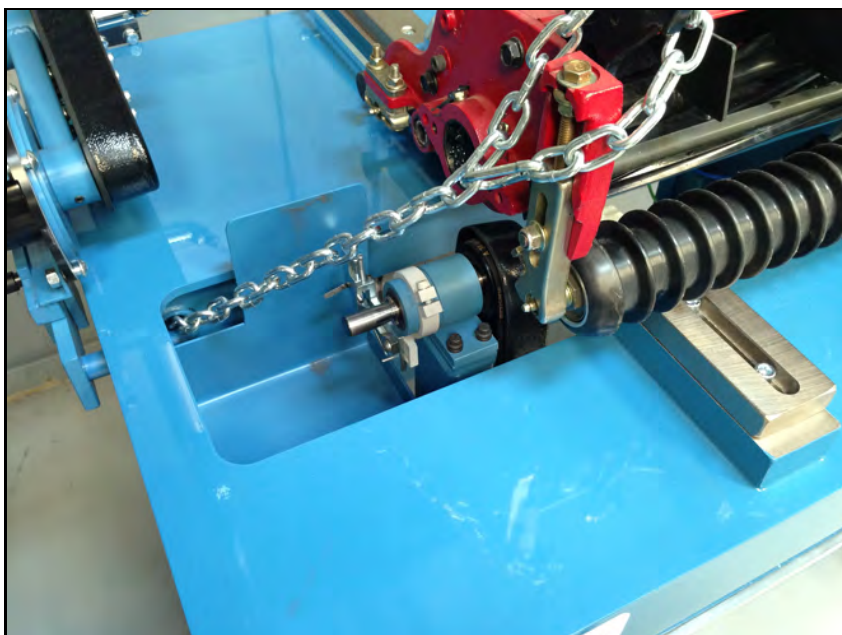
Tハンドル六角レンチを使用して、2つの捕捉された皿ねじと襟にインデクサをマウントします。リールとフレームの終わりとの間の隙間に応じて異なる幅石でを使用することができ、異なる長さのブレードを停止があります

Mount the indexer on the collar with the two captured countersunk screws using the t-handle allen wrench. There are different length blade stops that can be used with different width stones depending on the clearance between the end of the reel and the frame.

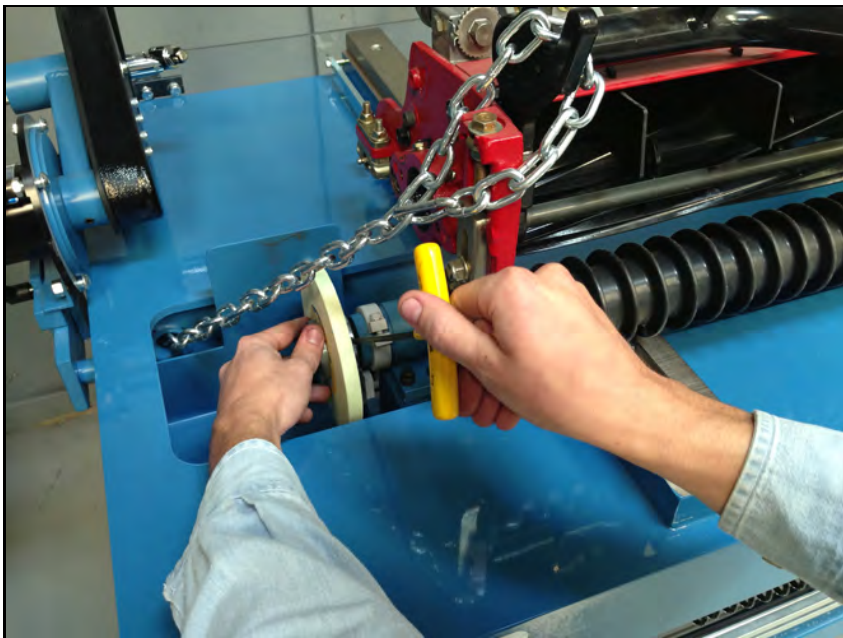


襟のロックを解除し、それを回転させます。

Unlock the collar and rotate it so...

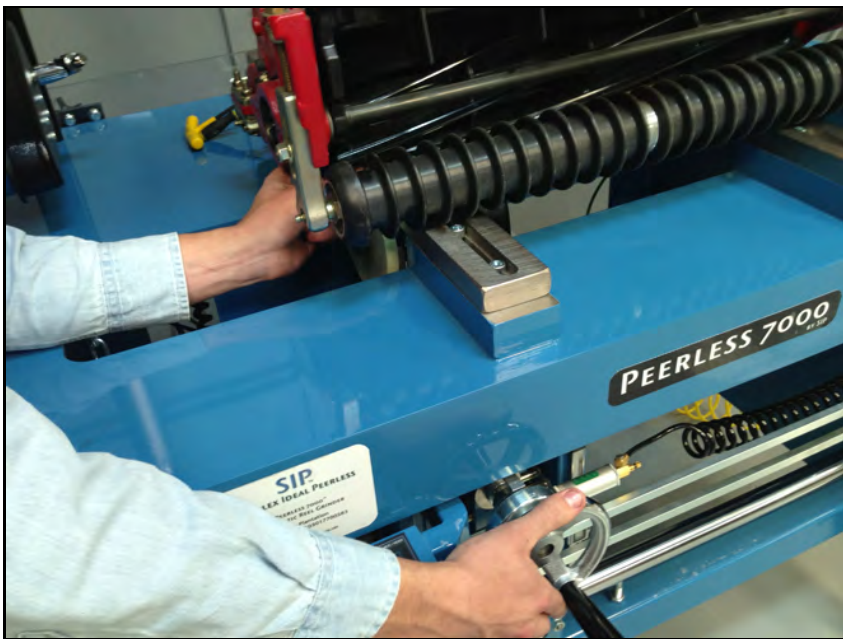


...インデクサがダウンしています
the indexer is down and out of the way.



シャフトに小さい石を注意深く取付けなさい。停止にあるまで石を押しなさい。シャフトにハブをロックする止めねじをきつく締めるのにアレンレンチを使用しなさい。

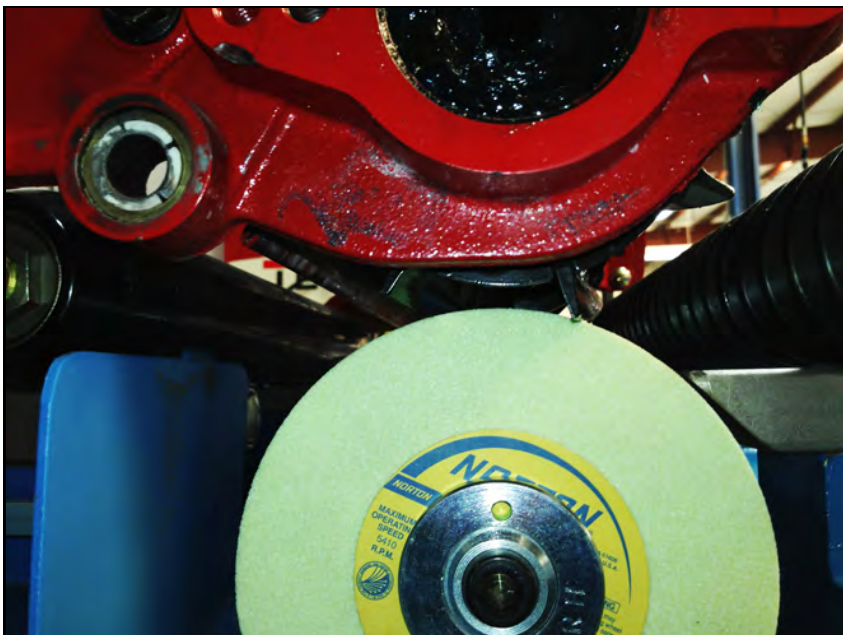
Mount the relief grinding stone.



刃が底にあるまで巻き枠を回しなさい。刃左側に石を移動しなさい。手動ハンドルを回しなさい

You must set the relief angle so that the grinding stone does not contact the blade in front of the one being ground. Find the closest blade gap by checking for uneven blade spacing or bent blades.

Move the grinding stone to the left end of reel. Feed the grinding head up until...



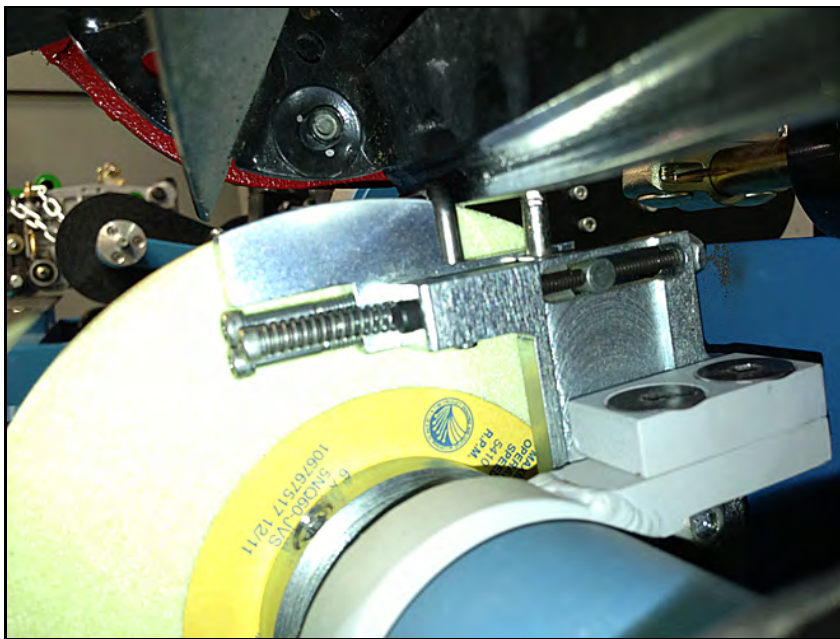
石が両方の刃に触れるまで手動ハンドルを回す

...the grinding stone just touches both reel blades.



手動ハンドルを左回り回す。巻き枠が小さいとき1か2回転を回す。巻き枠が大きいとき3か4回転を回す。逃げ角は45度を超過するべきでない

Adjust the grinding stone down 1 to 2 revolutions of the hand wheel for smaller reels and 4 or more revolutions for larger reels. Make sure that the relief angle does not exceed 45°. This will give approximate the correct relief angle for most reels. You may need to adjust up or down depending on your reels.



引っ掛けられた炭化物の調

左にグラインダーを移動しなさい。
ブラケットのねじをゆるめなさい

This procedure is usually only required when setting up the first reel of a particular model or size.

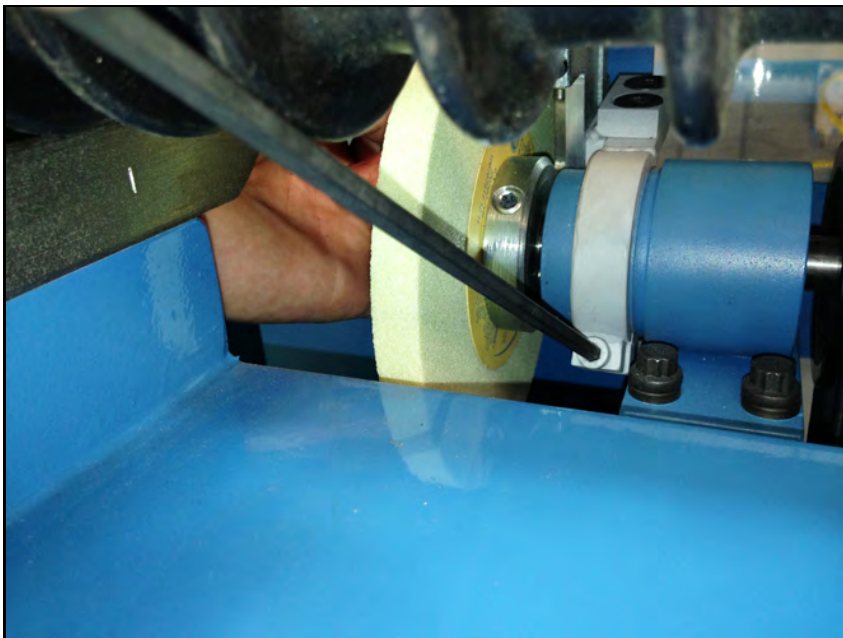
With the grinding head off the left end of the reel, rotate the indexing collar and move the grinding head on to the reel so that the blade goes between the indexing stop and the blade stop.



ブレードに対してこのツールを合わせてブ

レードをピンチしてください

Squeeze the blade and blade stop together while pulling the blade against the grinding stone.



ブラケットのネジを締めてください
Tighten the collar locking screw.



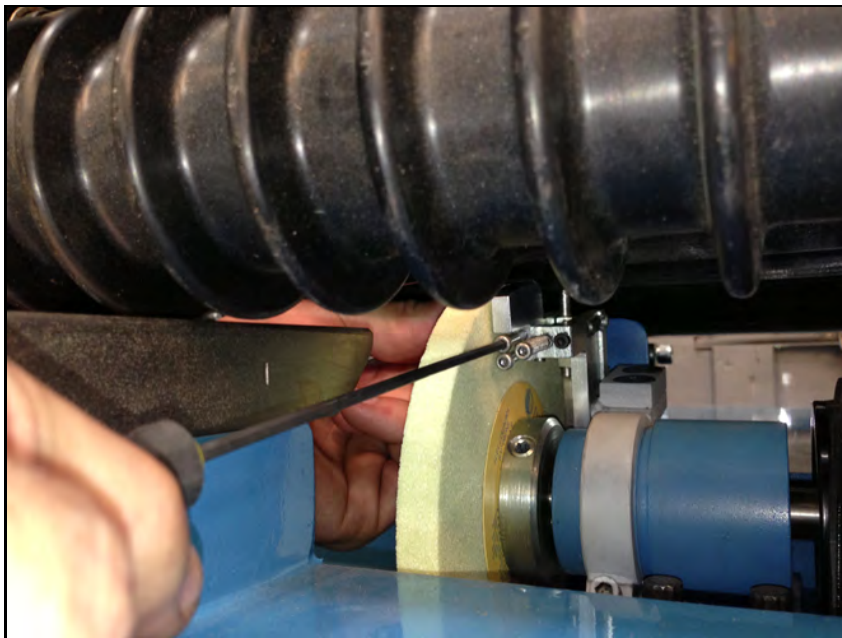
ホイールは、少量の反時計回りに回し
てください。超硬ブレードと接触する必要
があります。ブレードは、石に触れな
いで
ください

Back off the grinding head about .010".



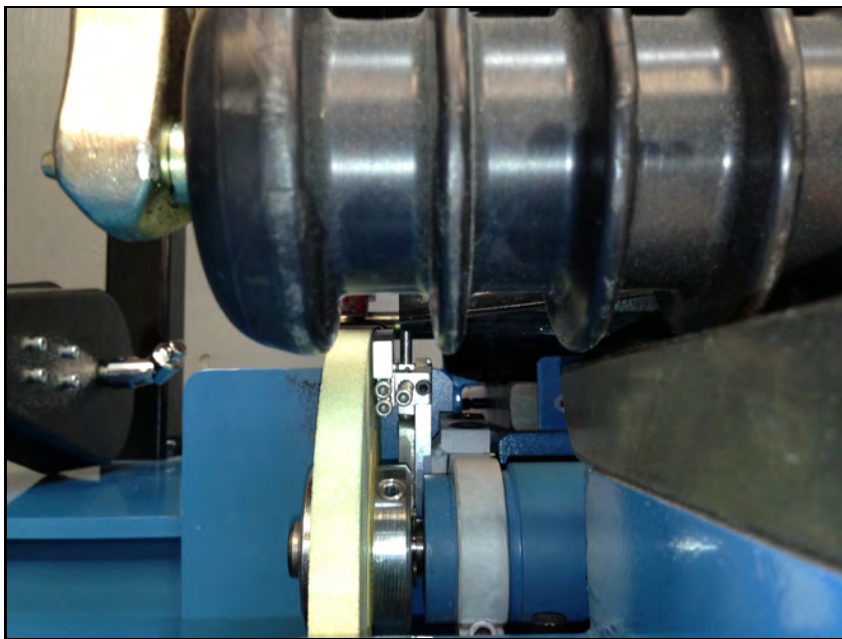
再び刃を絞るとブレードと一緒に停止
します

Again squeeze the blade and the blade
stop together.



ブレード調整ツールをクランプする2本のネジを締めますしてください

While squeezing the blade and blade stop together, loosen the two screws which clamp the blade stop. When you feel the blade stop align to the blade, retighten the two screws.



左にグラインダーを移動しなさい。刃は引っ掛けられた炭化物に触れない。刃はまっすぐな炭化物に触れる

Move the grinding head to the left end of the reel so that the right blade stop is just off the end of the reel but the indexer stop is not.



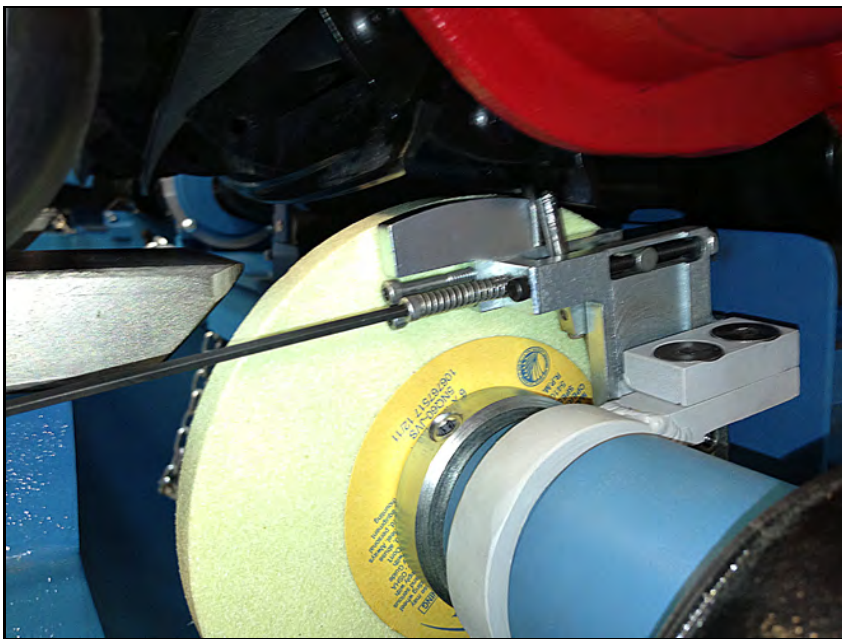
ように、インデクサをキャッチし、ブレードを回転させてください

Rotate the reel blade so that it catches the indexer stop.



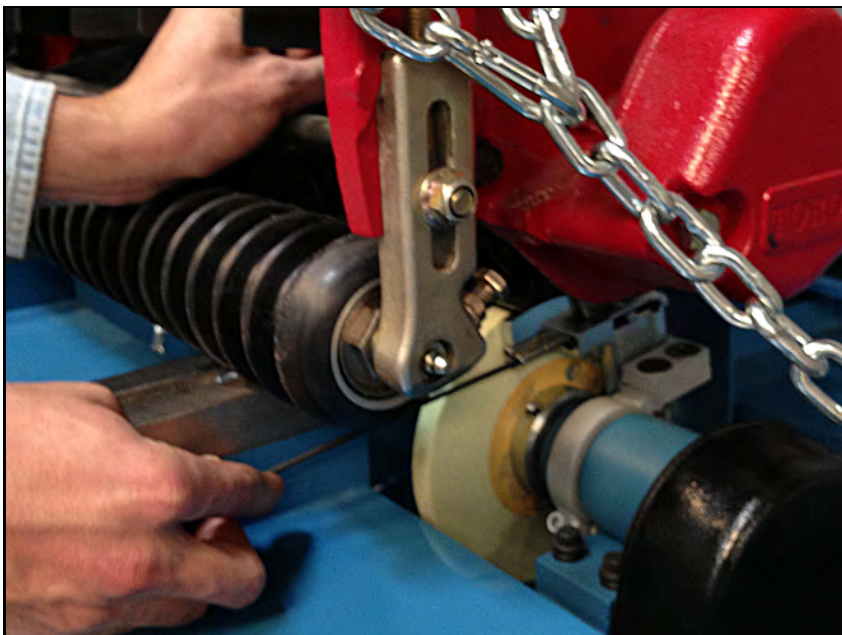
右側にある研削ヘッドを移動してください

Move the grinding head to the right so that both the blade stop and the indexing stop are against the reel blade.



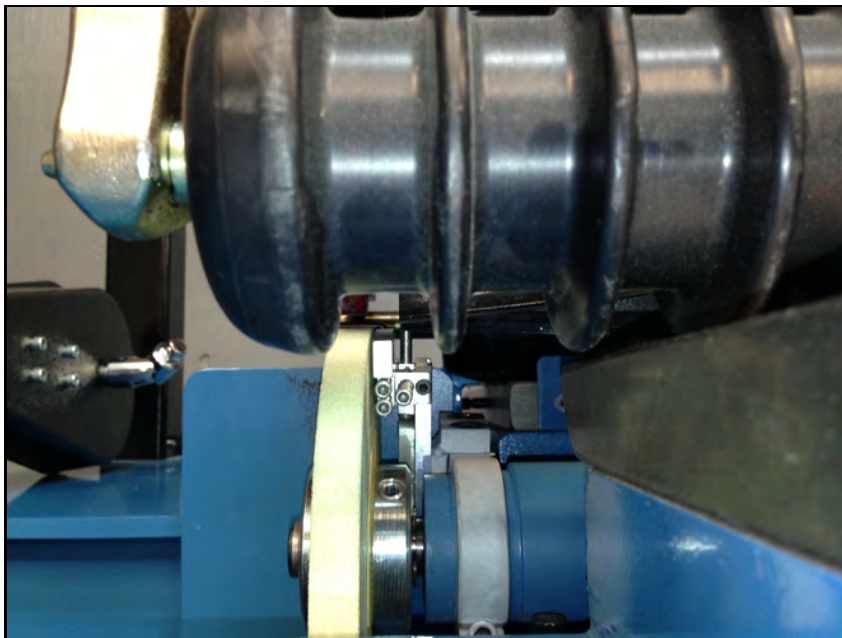
ねじを前後回しなさい。速い動きを使用する。まっすぐな炭化物がほぼ刃に触れるまで回る。刃が移動するを感じる

Adjust the indexer stop in or out in short, quick turns until it just touches the blade.



あなたは親指でリールの動きを感じることで、これを伝えることができます。あなたが短い、クイックターンを使用しない場合は、ブレードの動きを感じることはありません

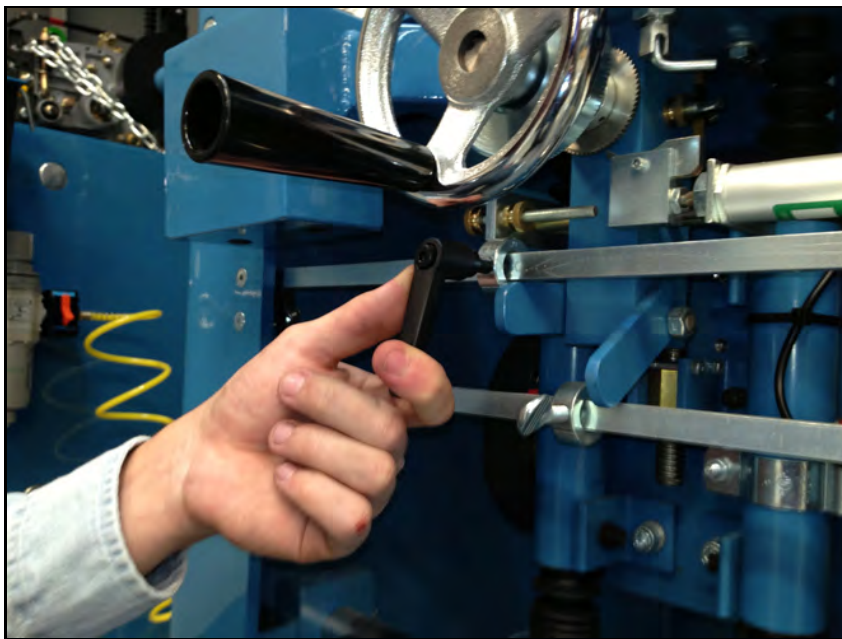
You can tell this by feeling the reel move with your thumb. If you do not use short, quick turns, you will not feel the blade move.



側面動きの調節

左にグラインダーを移動しなさい。
刃は引っ掛けられた炭化物に触れない。
刃はまっすぐな炭化物に触れる

Move the grinding head to the left end of the reel so that the blade stop is off the end of the reel while the indexer stop is still on the reel blade.



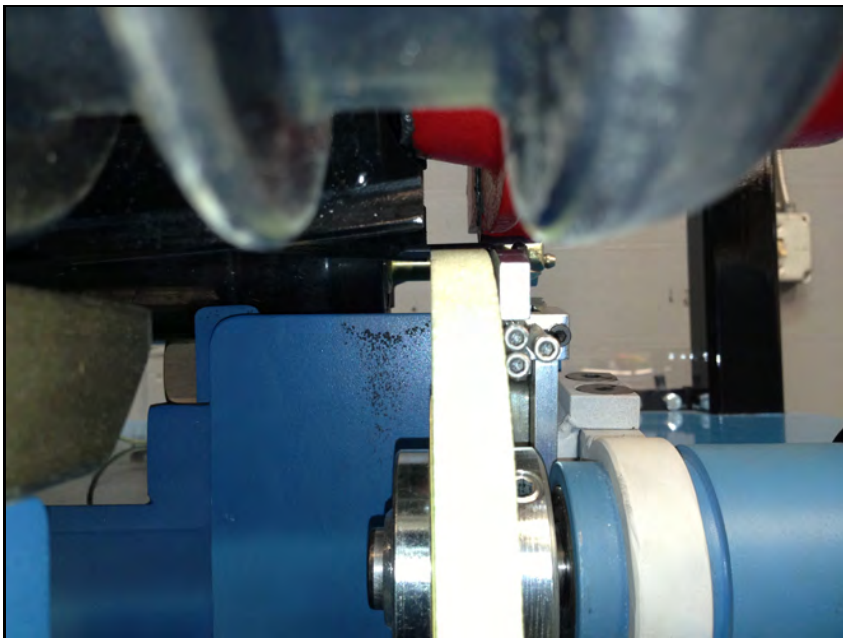
上のレバーにリングを移動しなさい。
最下のリングに触れない最下のレバーに保障しなさい

With the left lever in the up position, set the top left carriage travel stop.



右側にある研削ヘッドを移動してください

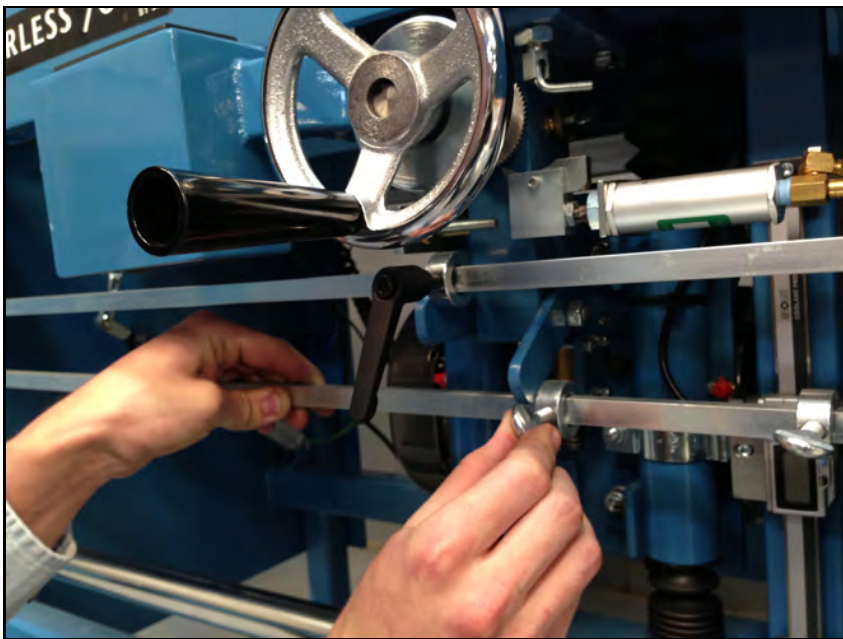
Move the grinding head to the right end of the reel...



砥石は、ブレードをクリアする必要があります

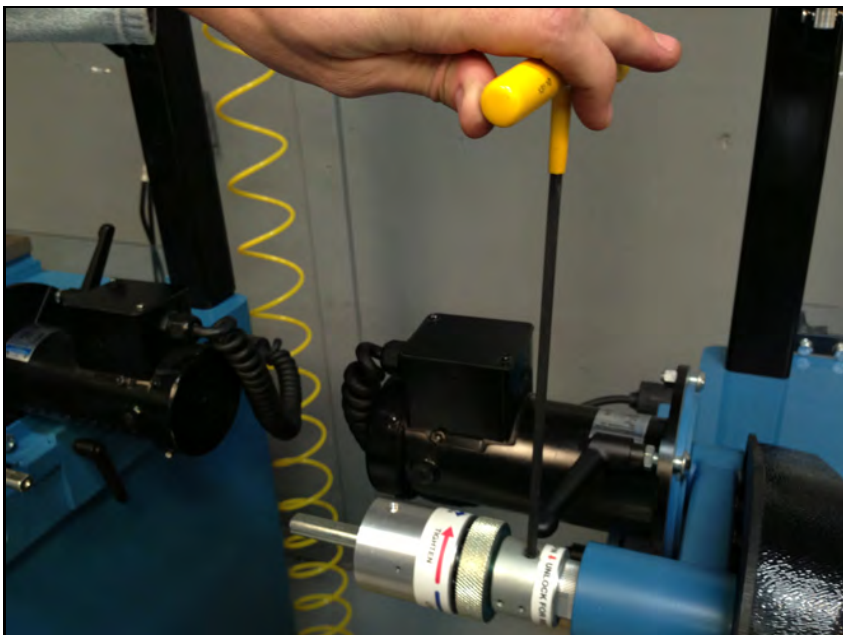
ます。左ブレードのサポートは、ブレードに滞在する必要があります

so that the grinding stone is off the end of the reel while the left blade stop is still on the reel blade.



左のレバーを押上る。右のレバーを下ろす

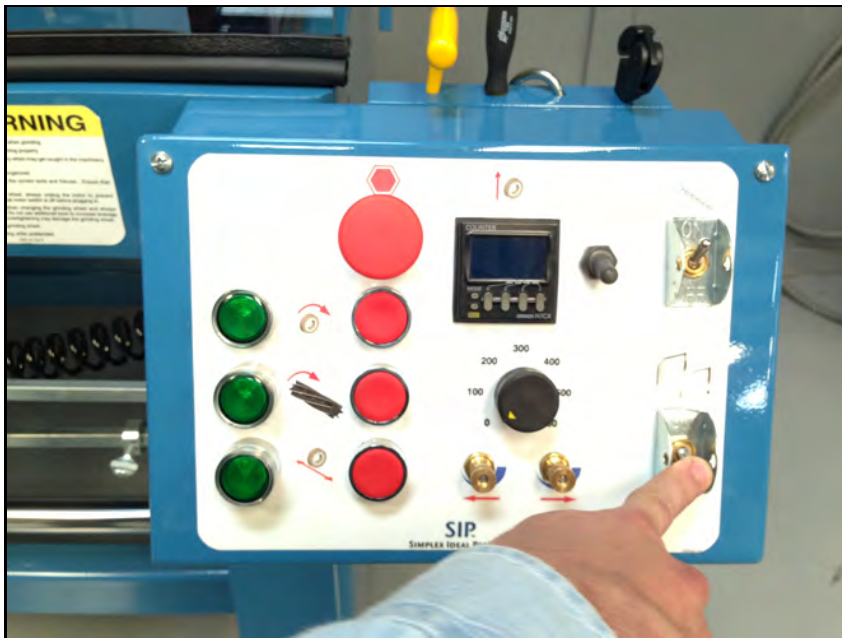
With the right lever down, set the top stop against the top lever. While holding the actuating bar to the right, set the bottom stop against the bottom lever.



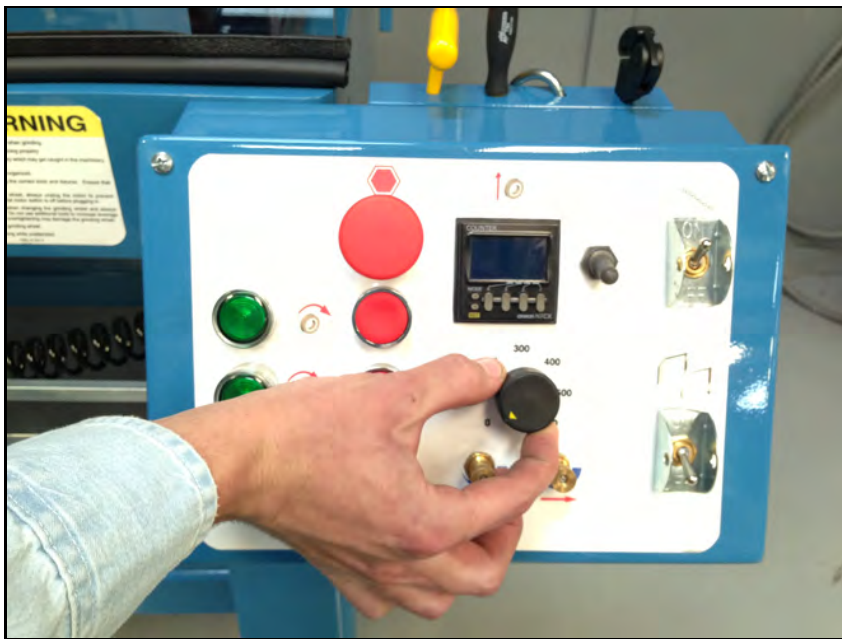
5.7 インデクサをチェックしています

クラッチのロックが解除されるロックアウトしていることを確認してください

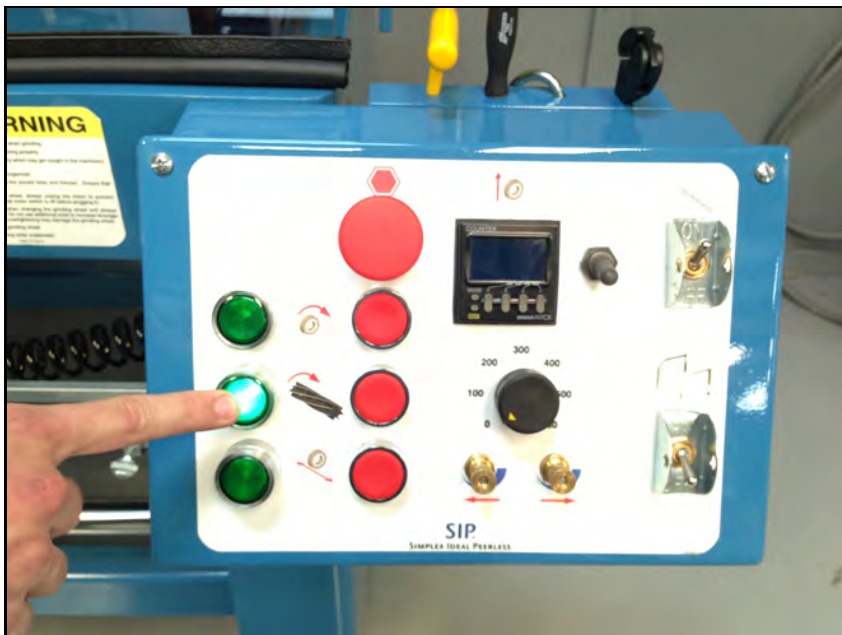
Check that the clutch lock out is unlocked.



ドアを閉める
Close the door.

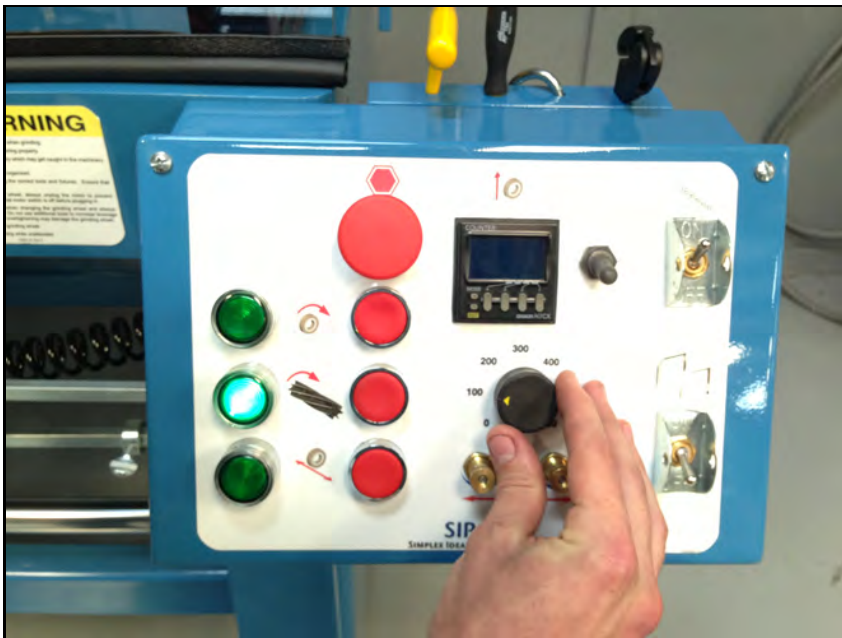


ゼロに速度を回します
Turn the reel drive speed to zero.



ゼロに巻き枠駆動機構の速度を回しな
さい。巻き枠駆動機構モーターを開始し
なさい

Turn the reel drive motor on.



巻き枠がゆっくり回るまでゆっくり速度を増加しなさい。これは炭化物に刃を押しつける

Slowly increase the speed until the reel drive motor is turning as slowly and smoothly as possible. This should cause the reel blade to remain against the reel blade stops as the grinding head moves in either direction.



あなたが離れてブレード停留所からブレードを引っ張るようにスリックラッチを回転させます。行こうと、それはブレード停止に再度ブレードを引っ張ることを確認してください

Rotate the slip clutch so you pull the blade away from the blade stop. Let go and make sure it pulls the blade back on to the blade stop.



シリンダーからグラインダーを離す
Disengage the carriage travel.



グラインダーを左右に移動する。インデクサーが作用することを保障する

Move the grinding head back and forth across the reel and check for correct function of the blade stop and indexer.



巻き枠駆動機構モーターを停止しない

Turn the reel drive motor off.



5.8 クリアランスが変われ

左にグラインダーを移動しない

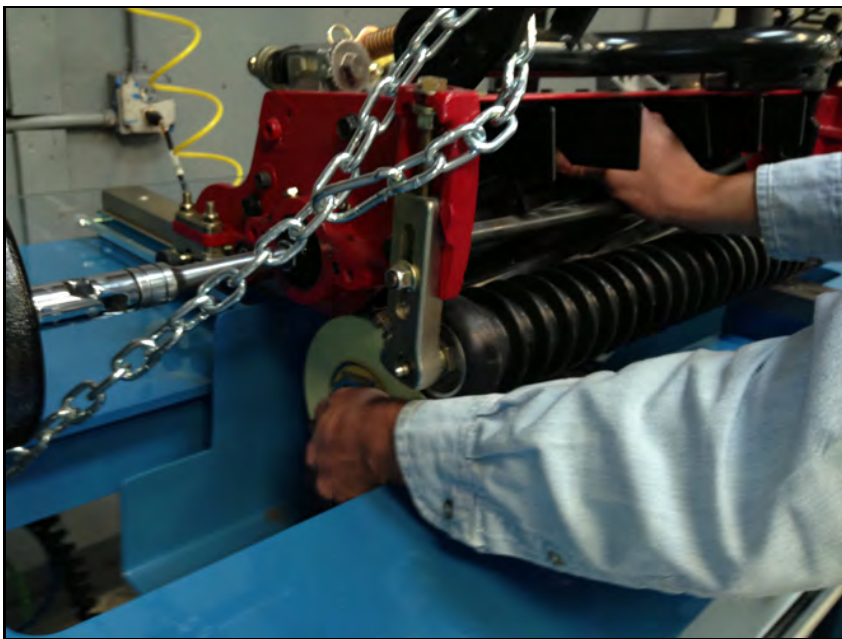
The amount of relief can vary from one end of the reel to the other due to variations in the rake angle, rear roller position and other reasons. Regardless of the reason, the adjustment to compensate is the same.

Move the grinding head to the left end of the reel.



手動ハンドルを回しなさい。刃が石に触れると停止しなさい

Feed the grinding stone up until it just touches the reel.



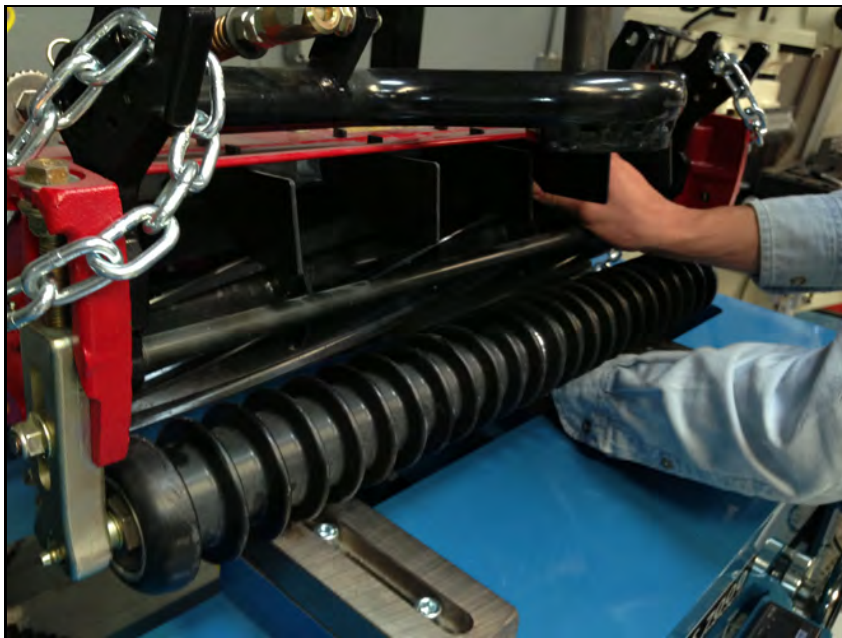
石を回せば、刃をスクラッチするべきである

Check that it just touches by holding the reel blade against the blade stop and turning the grinding stone.



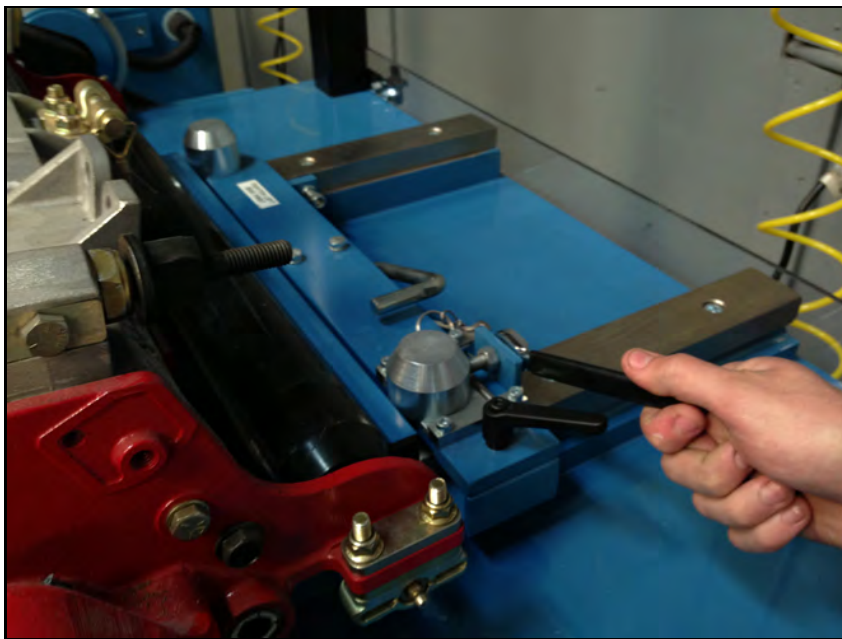
右にグラインダーを移動しなさい

Move the grinding head to the right end of the reel.



刃は石に触れるべきである。同じ接触をほとんど得たら、ステップ5.9に行きなさい。同じ接触を得なかったら、次のステップに行きなさい

While holding the reel blade against the blade stop, turn the grinding stone to see if you have the same contact as on the left end of the reel. If you get the same contact while infeeding the grinding stone up or down .010, go to Section 5.9, otherwise continue on to the next step.



あなたはリールの両端の一貫した接触を持ってまで、またはアウトラチェットハンドルを回します。あなたが戻ってポストを移動する必要がある場合には、位置決めピンを削除する必要があります。あなたがこのリールで行われている場合、あなたがピンを交換し、それに対してポストを配置することを確認してくだ

Turn the ratchet handle in or out until you have consistent contact on both ends of the reel. You will have to remove the locating pin if you need to move the post back. When you are done with this reel, make sure you replace the pin and position the post against it. This will reset the posts parallel.

リールブレードはいくつかの救済の左を持っている場合、この手順は正確でない場合があります



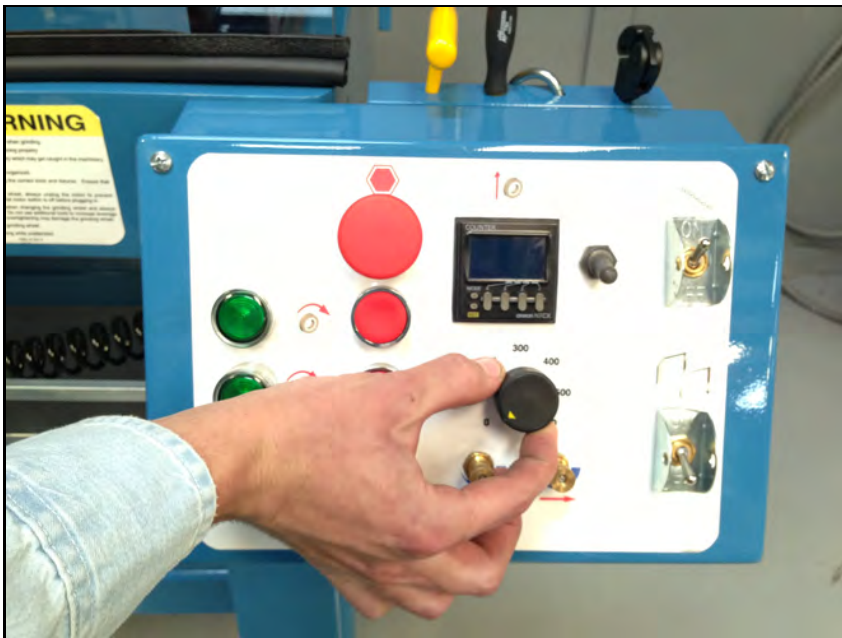
5.9 クリアランスを砥石で研ぐこ

これを搭載した場合は、自動切り込みをオ

フにしてください

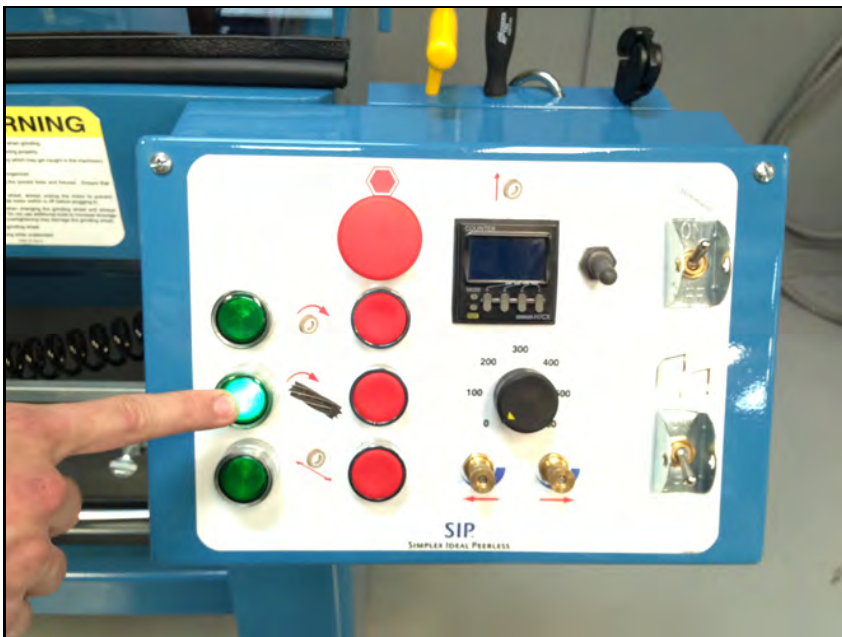
Make sure the Auto Infeed is off.

砥石で研いだ場合、ドアを閉じる、またはハンドシールドを身に着けている! 開始する場合のからの滞在



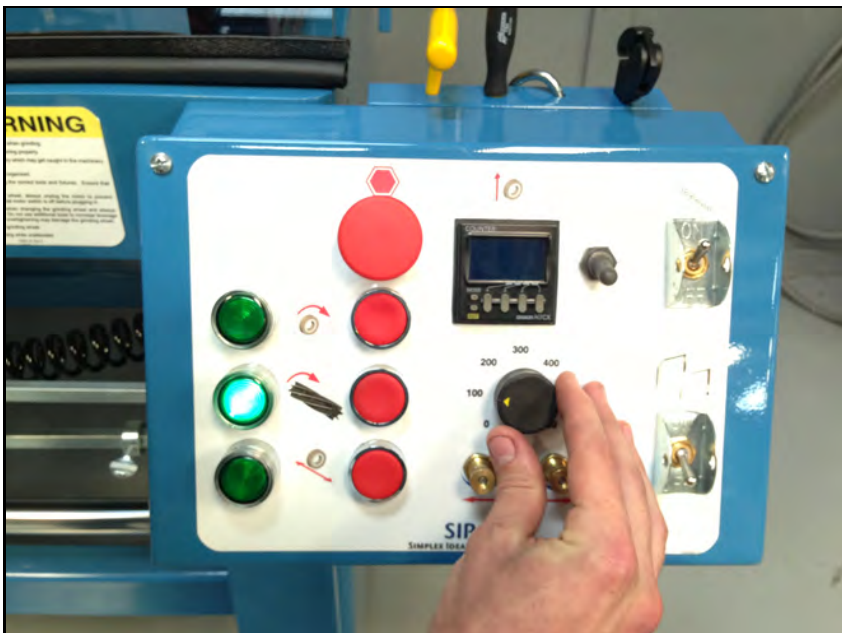
ゼロにリールモータ駆動機構を設定してください

Turn the reel drive speed to zero.



巻き枠駆動機構モーターを開始しない

Start the reel drive motor.

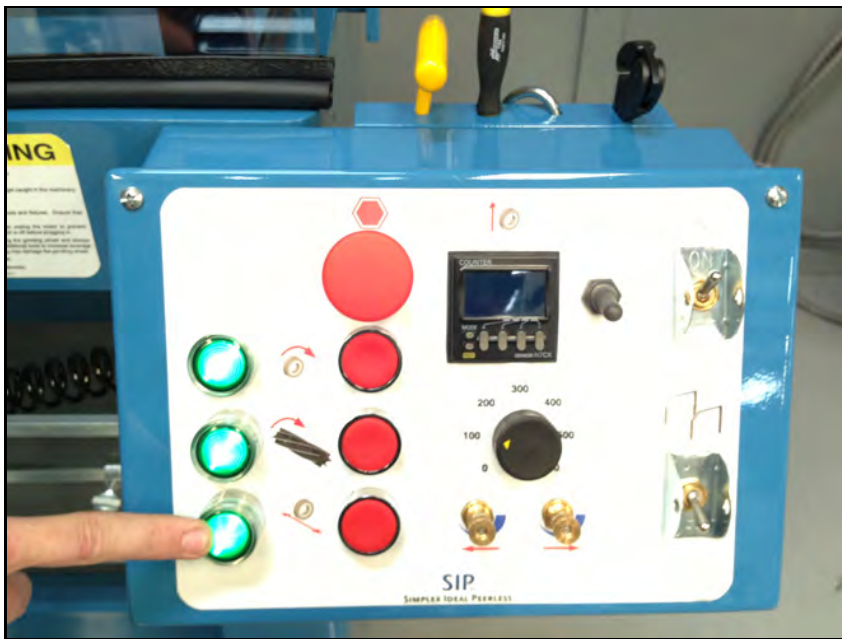


それはゆっくり回るべきである

Set the speed between 100 and 150 so that the reel turns slowly and smoothly.



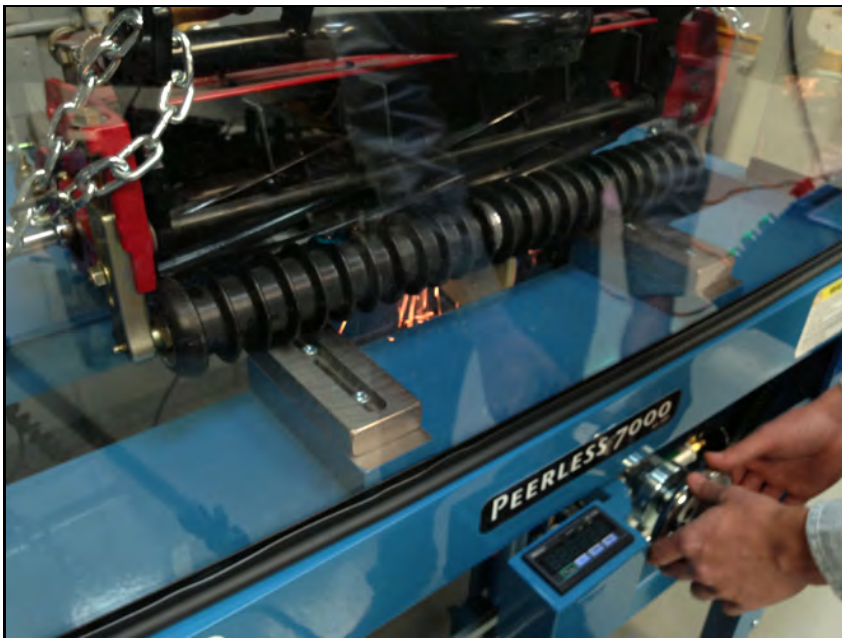
グラインダーモーターを開始しなさい
Turn the grinding motor on.



側面動きを開始しなさい
Turn the carriage travel on.



必要ならば、速度を調節しなさい
You may need to adjust the speed to get a satisfactory grind. Most of the grinding is done as the grinding stone feeds into the blade. This will be as the grinding head is moving to the right for right hand spiral blades and to the left for left hand spiral blades.



手動ハンドルを回しなさい。クリアランスが正しいと停止する

Feed the grinding stone up until it just starts to grind.



ゼロ以上にあなたの手ホイールダイヤルを設定し..

Set your hand wheel dial to zero or ...



...アウトオプションのデジタル・リードをリセッ

... reset the optional Digital Read Out.



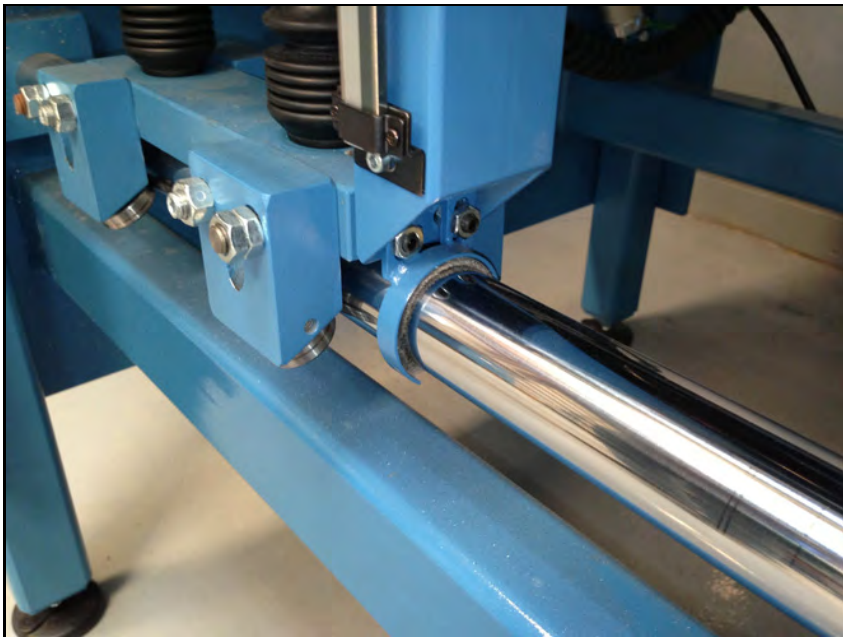
グラインダーは次の刃に移動する。
薄い刃は1か2回で砥石で研がれる。厚い
刃は2回以上で砥石で研がれる

Let the grinder continue to grind the reel blades until you have the desired relief on all of the reel blades. Many reels can be ground with one or two passes. Larger reels with thick or hard blades may take three or more passes. If the reel blades ride on the stops before the desired relief is achieved, you may feed the grinding stone slightly to increase



クリアランスは完全である。グライン
ダー
を停止してください

When you have the correct relief ground and are off one end of the reel, turn the main power off.



6.0 維

ベアリングは密封される。グリースを使用する必要はない。ベアリングをきれいにしなければならない

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



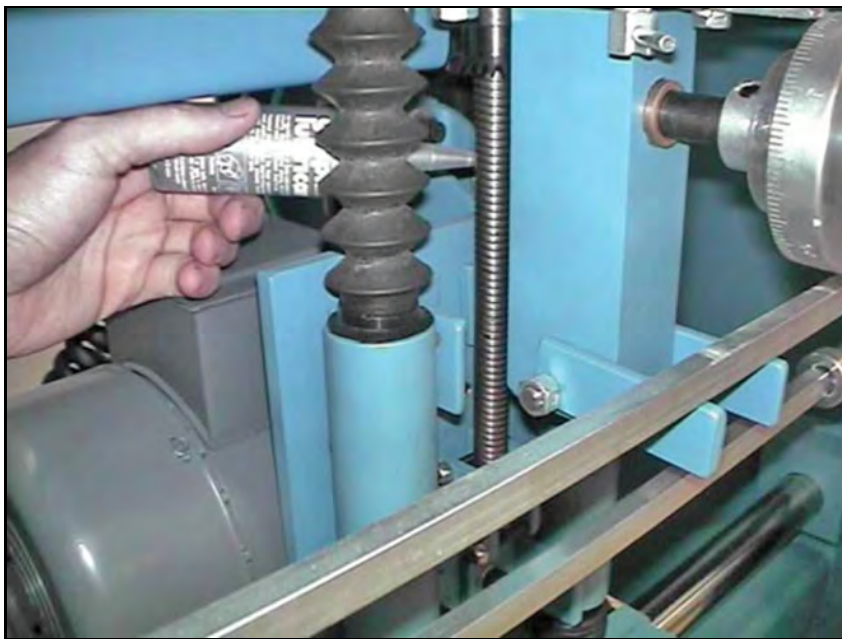
クロムシャフトをきれいにしなければならない。クロムシャフトにオイルを使用してはいけない

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.



グラインダーモーターは維持を必要としない

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



調節用のねじにグラファイトを加えない

The feed screw should be lubricated lightly with dry graphite as needed for easy operation.

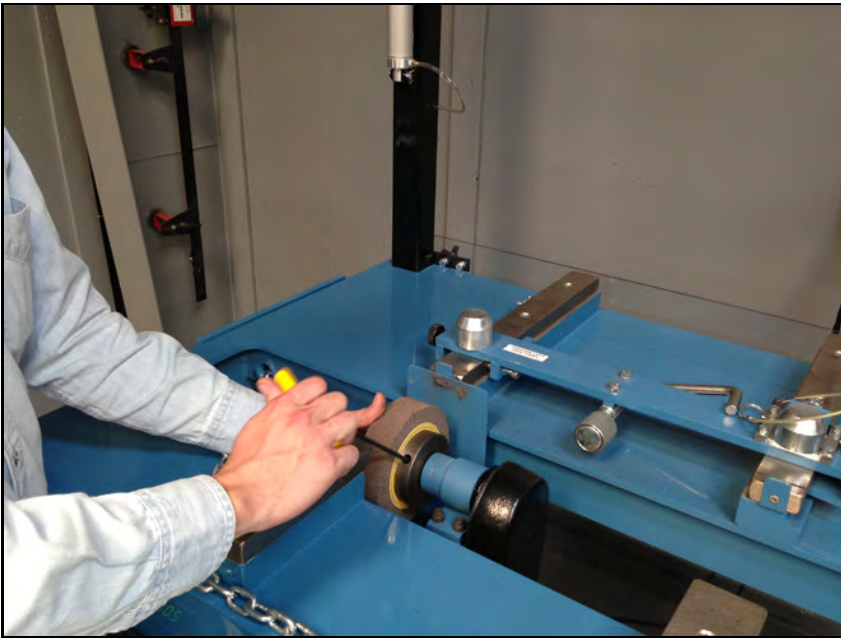


6.1 ヘッドを縦に一直線に並べ

引っ張り、それからピンを回す。これはグラインダーヘッドを離す

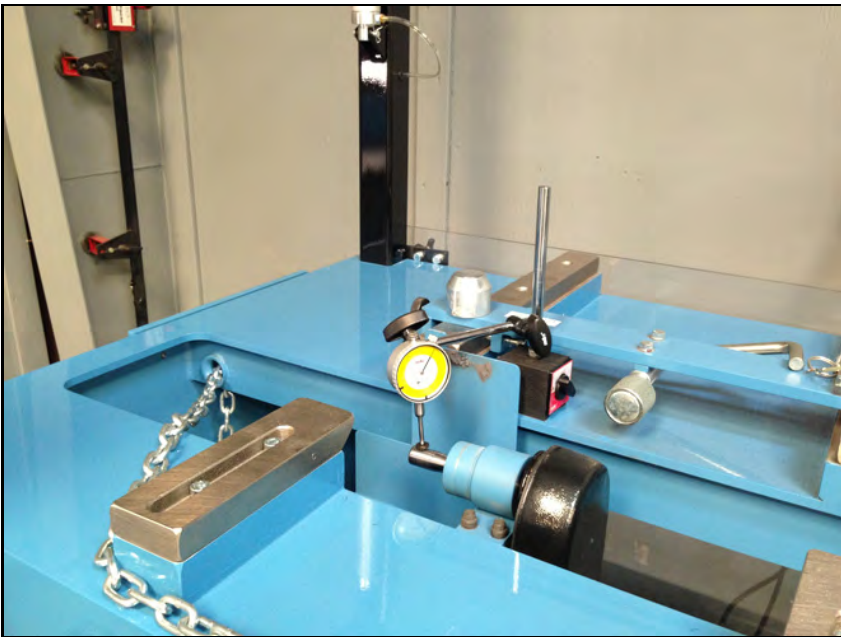
The grinding head is aligned at the factory and should only be adjusted if you are sure it is out of alignment.

Disengage the grinding head from the carriage travel by pulling the pin down and turning it.



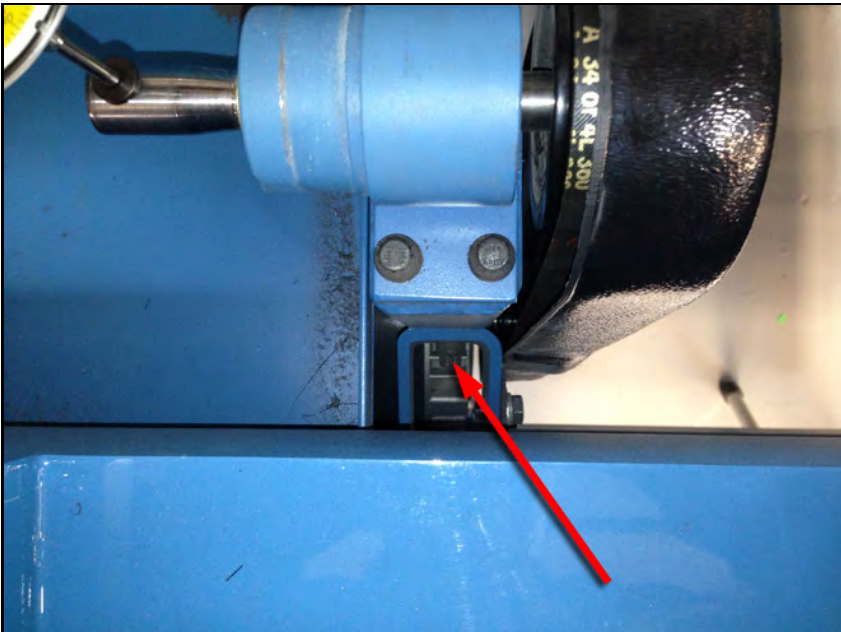
石を除去する

Remove the quick change hub if one is mounted.



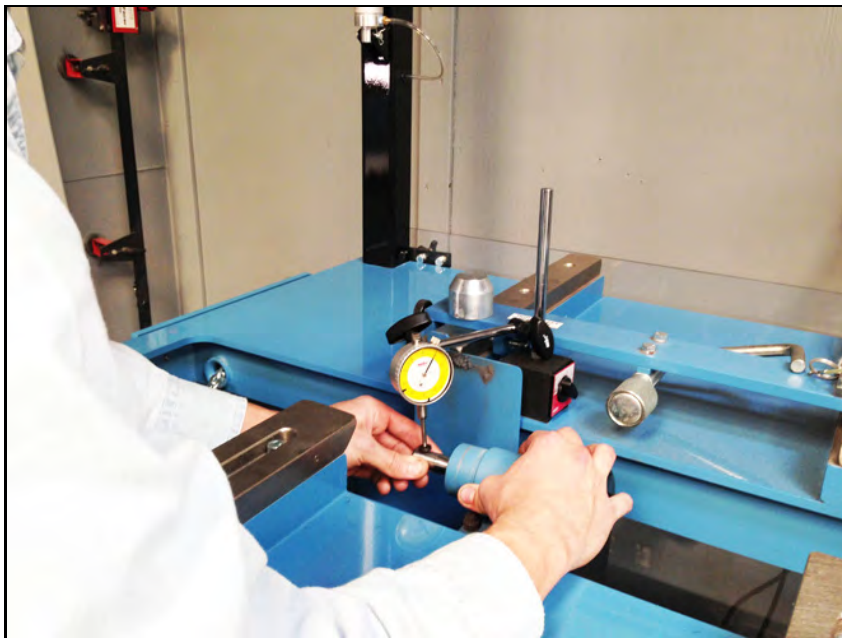
ダイヤルの表示器を取付けなさい。
シャフトの上に先端を置きなさい。グラ
インダーヘッドを左右に移動しなさい。
ダイヤルの表示器で相違を読みなさい

Mount the dial indicator and magnetic
base so that the tip of the dial indicator rests
on top of the grinding stone shaft. Move the
grinding head back and forth and read the
difference on the dial indicator.



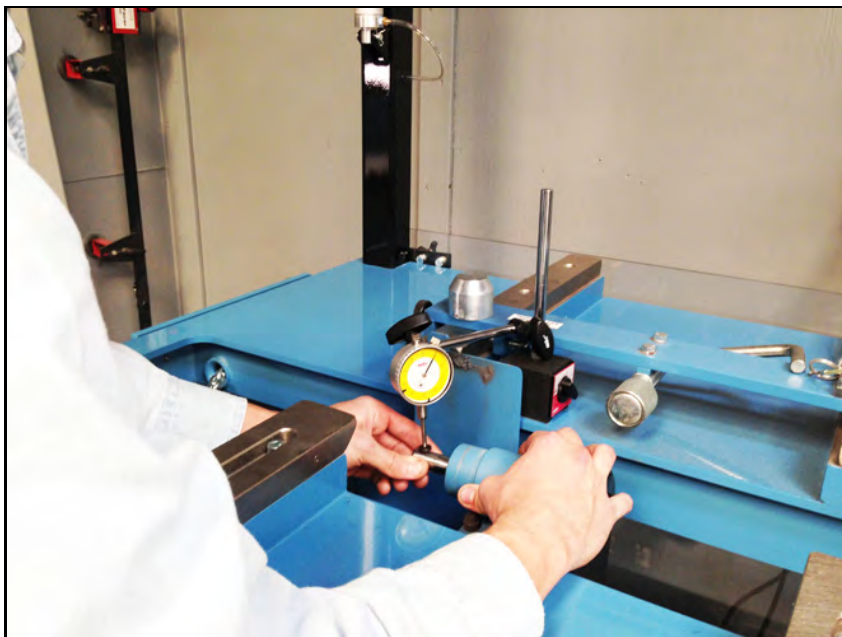
変化が0.002-.003 より大きかったら、軸
受ケーシングを調節しなさい。ねじボルト
をゆるめる

If the difference is greater than .002-.003
you should adjust the head by loosening the
bolts at the base of the bearing support.



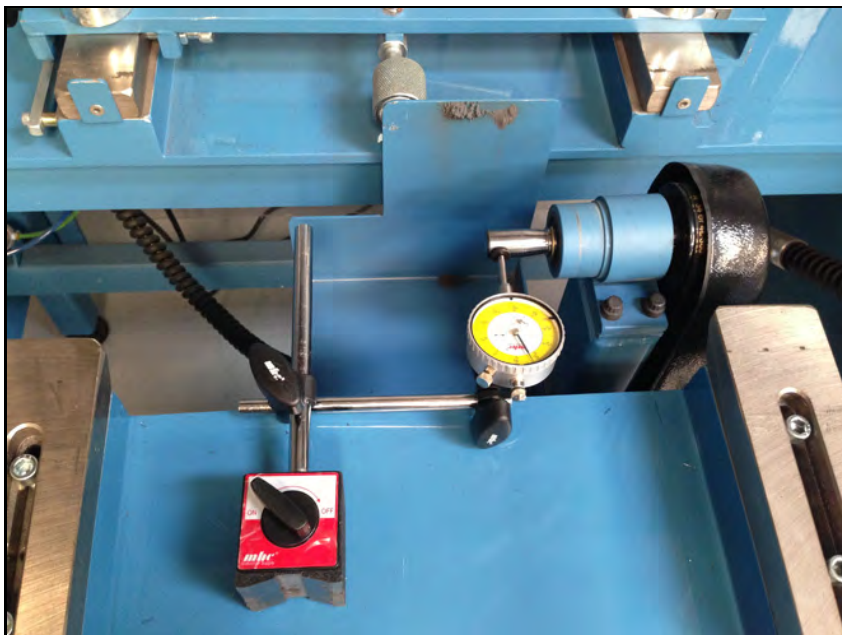
変化が.002-.003

Adjust the head until the shaft varies less than .002-.003.



より小さくなるまで軸受ケーシングを調節する。ねじボルトをきつく締めなさい。軸受ケーシングは移動するべきでない

Tighten the bolts. Recheck the alignment to make sure that you do not move the bearing housing.

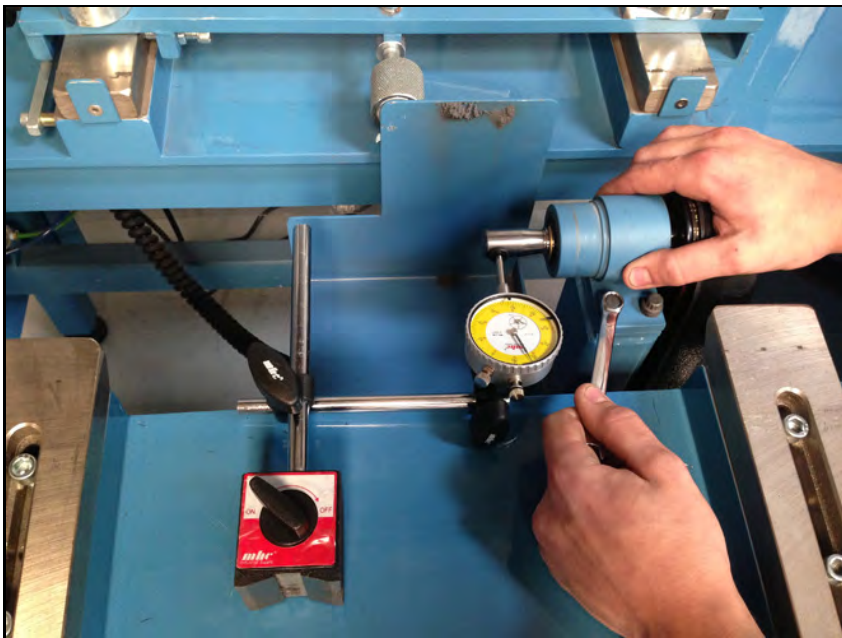


6.2 ヘッドを水平に一直線に並べ

先端がシャフトの前端に触れるようにダイヤルの表示器を取付ける。グラインダーヘッドを左右に移動しなさい。ダイヤルの表示器で相違を読みなさい

The grinding head is aligned at the factory and should only be adjusted if you are sure it is out of alignment.

With the grinding head disengaged and the grinding stone removed (see Section 6.1), mount the dial indicator so that the tip touches the front of the shaft. Move the grinding head back and forth and read the



止めねじをゆるめなさい。変化が .001-.003 より小さくな?を回しな さい。止めねじをきつく締めなさい。軸受 ケーシングは移動するべきでない。

If the difference is greater than .002-.003 you should adjust the head by loosening the bolts.

Rotate the head until the shaft varies less than 0.003. Re-tighten the bolts, taking care not to move the head.

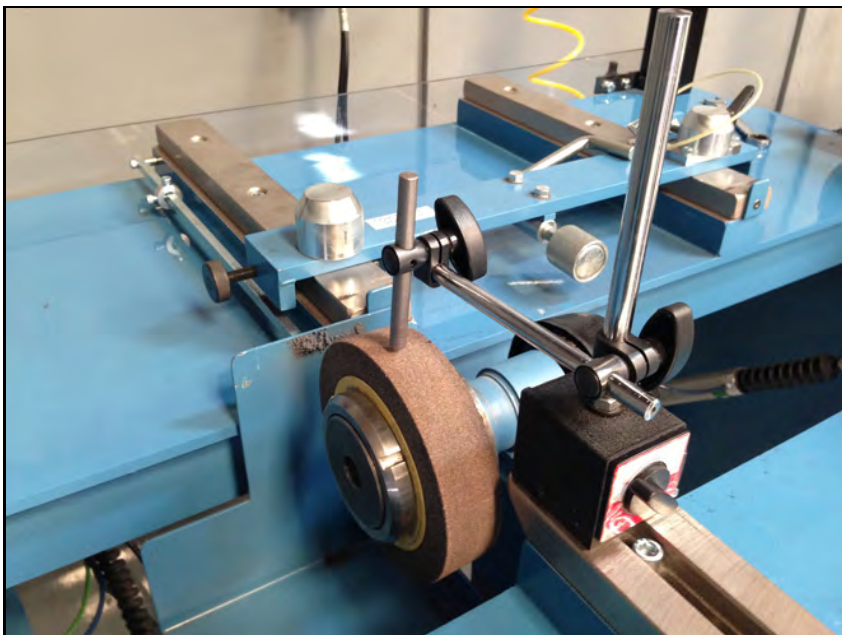


6.3 石のクリーニン

シリンダーからグラインダーを離す

Disengage the grinding head.

砥石で研いだ場合、ドアを閉じる、またはハンドシールドを身に着けている! 開始する場合のからの滞在



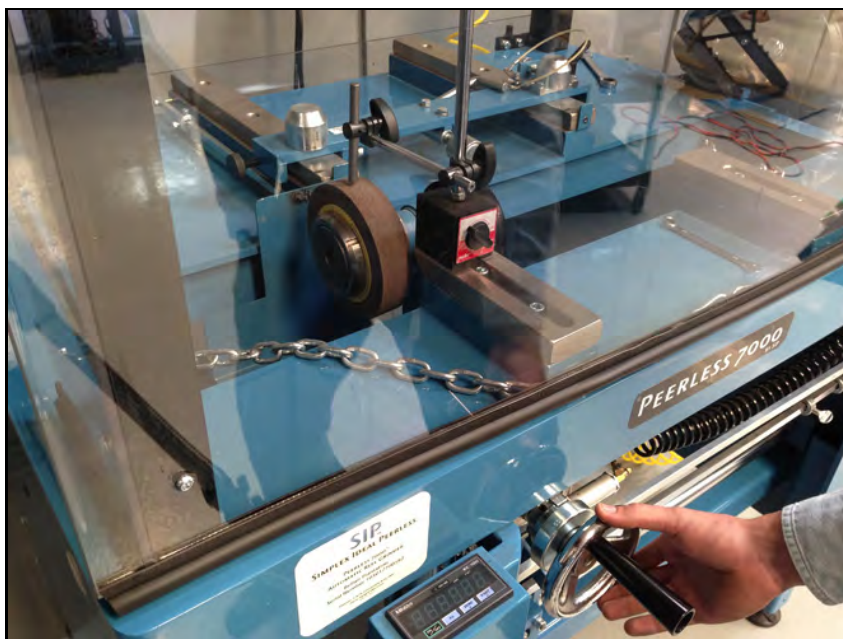
磁気ベースにダイヤモンドのドレッサーを取付けなさい。磁気ベースにダイヤモンドのドレッサーを取付けなさい。石の上でダイヤモンドのドレッサーの先端を置きなさい

Mount the diamond dresser on to the magnetic base.

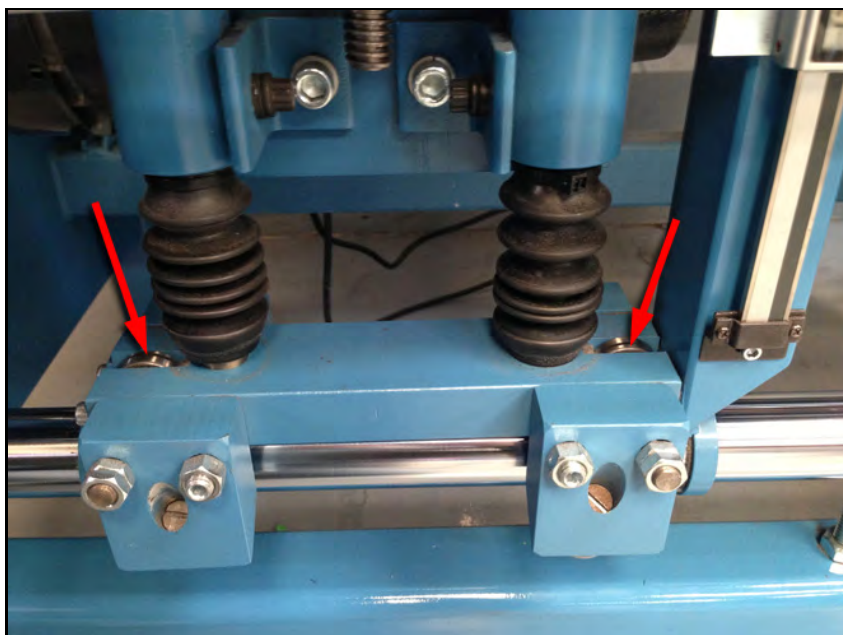
Clamp the magnetic base on to one of the reel support rails. Position the diamond dresser tip on the top of the stone.



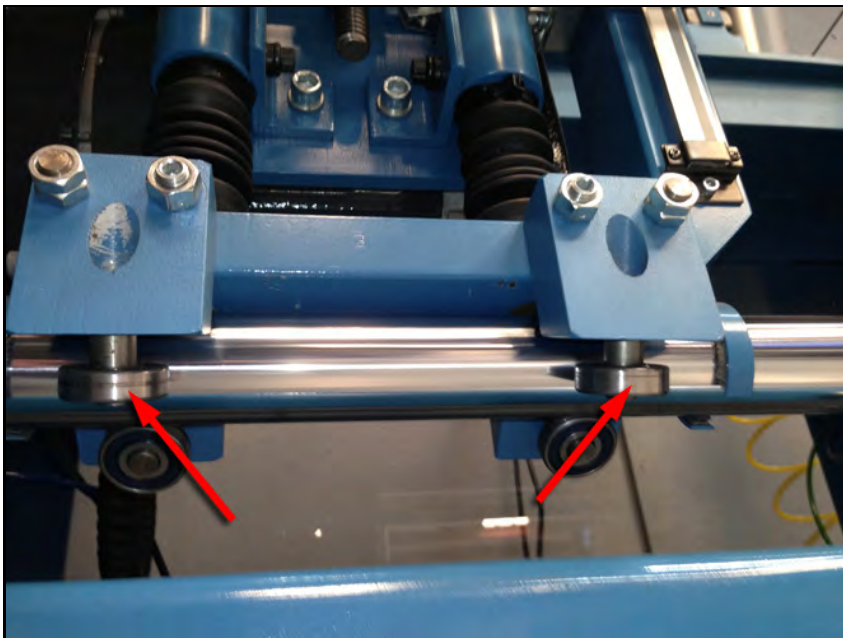
ドアを閉じてください。グラインダー
モーターを開始しなさい
Close the shield and turn on the grinding
motor.



磁気ベースをつかむ。グラインダー
ヘッドをゆっくり移動する。石がきれい、
本当になるまで手動ハンドルを回し
なさい
Feed the grinding head up until it just
touches the diamond dresser.
Move the grinding head back and forth
and slowly infeed the stone until the stone is
clean and true.

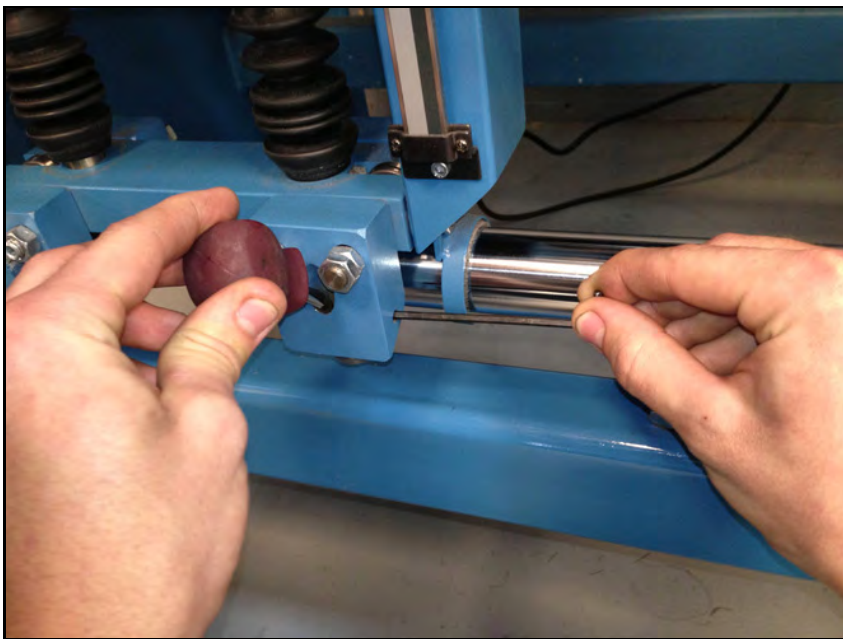


6.4 グラインダーヘッドベアリングの調
T最下のブロックの上ベアリングを調
節する必要はない
The two bearings on the top of the
bottom bearing block do not need adjusting.



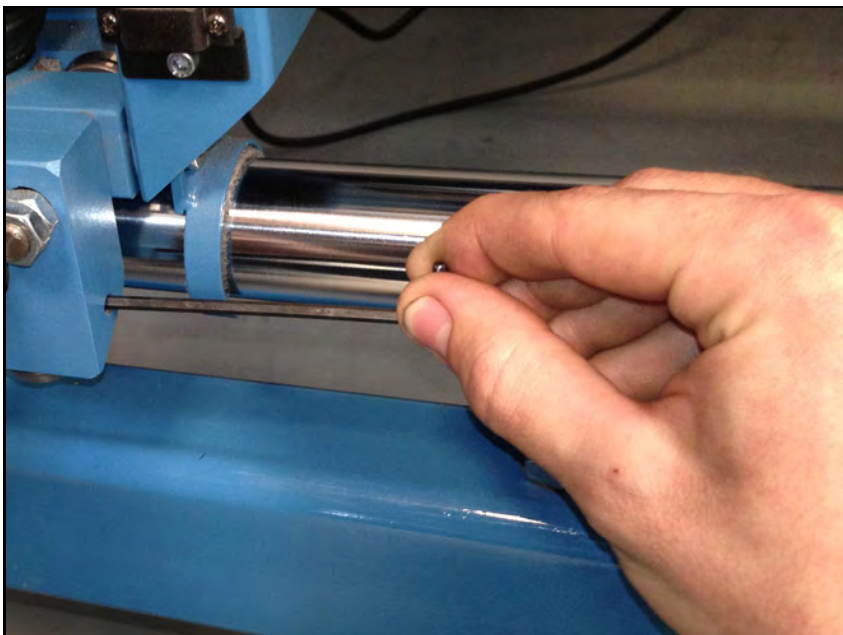
他のベアリングを調節する必要がある

The remaining eight bearings, four on the top track shaft and four on the bottom are mounted on eccentric axle and may need occasional adjusting.



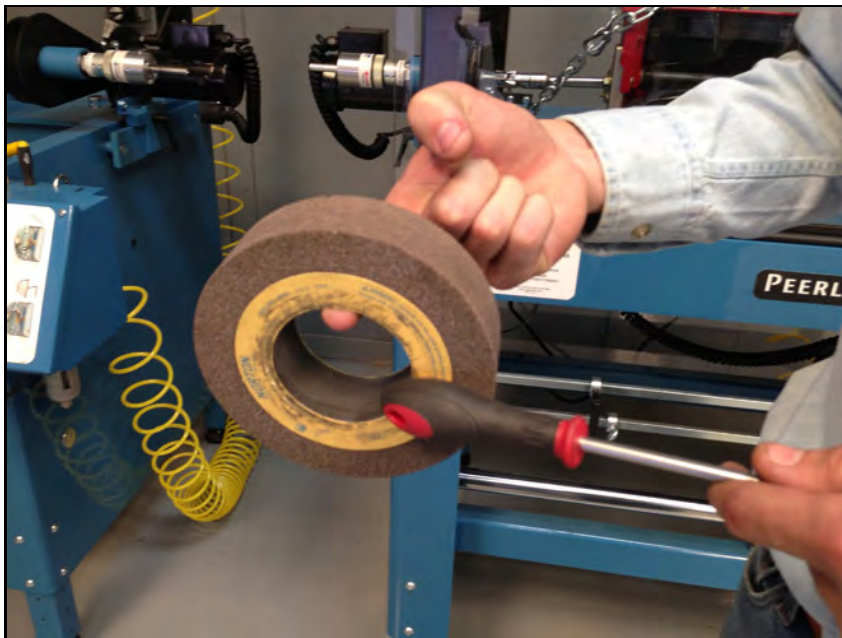
ベアリング車軸をロックする止めねじをゆるめなさい。スクリュードライバーを使用しなさい。ベアリングがクロムシャフトに触れるまで車軸を回しなさい。

Loosen the set screw which locks the bearing axle. With a screwdriver, turn the axle so that bearing just touches the chrome track shaft.



ロックの止めねじをきつく締めなさい。ベアリングおよびクロムシャフトは触れるべきである。ベアリングを回す。ベアリングは滑るべきである。ベアリングは完全な長さクロムシャフトに触れないかもしれない

Re-tighten the locking set screw. The bearing should just touch the track shaft and slip when turned. Not all bearings will be in full contact with the track shaft over its full length.



6.5 石のアセンブ

提供されるu レンチまたはスパナールレンチを使用しなさい。石をつかむ。ナットをゆるめなさい。石を除去しなさい

Ring the new stone 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 stone does not ring do not use it.

傷つけられた石を使用するべきでない。石は損傷、傷害、および死を壊したり、引き起こす



レンチまたはスパナールレンチを使用しなさい。ナットをねじで締めなさい

For the spin grinding stone, use the spanner wrench provided, hold the stone and unscrew the wheel nut counterclockwise. Remove the stone.



ハブに新しい石を置きなさい

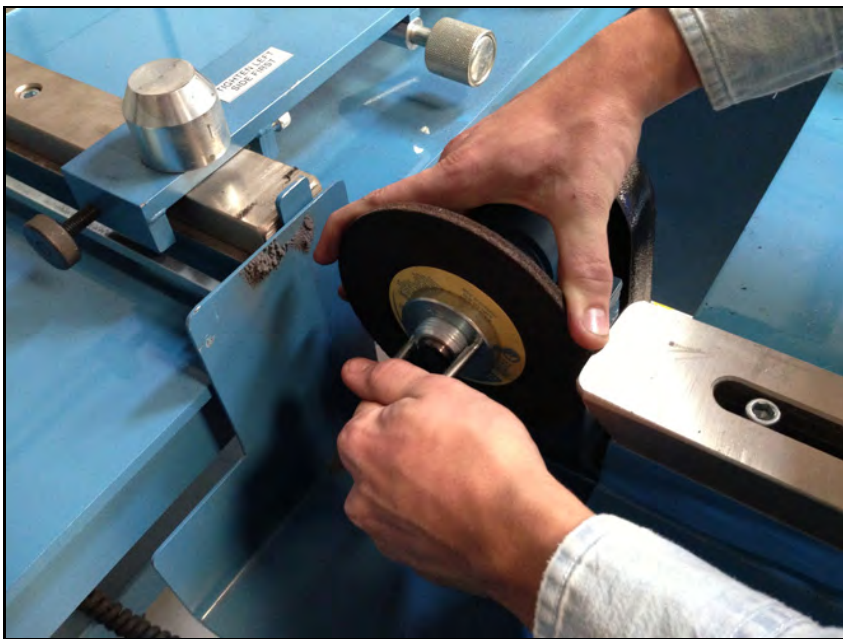
Place the new stone on the hub



過度にねじで締めてはいけない。石を傷つけることができる

Replace the wheel nut and tighten with the spanner wrench provided. Do not over-tighten as you may damage the stone. You may remove the hub assembly and mount it carefully in a vise for tightening.

過度にねじで締めてはいけない。石を傷つけることができる。



小さい石のためにu レンチを使用しない

For the relief grinding stone, use the u-wrench provided, hold the stone and unscrew the wheel nut counterclockwise.



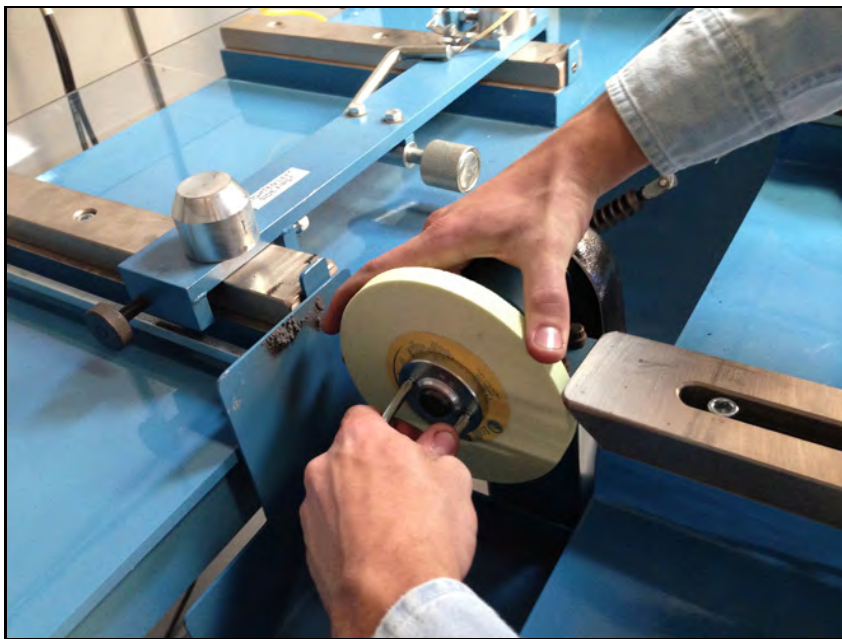
石を削除します

Remove the stone.



ハブに新しい石を置きなさい

Place the new stone on the hub.



過度にねじで締めてはいけません。石を傷つけることができます

Replace the wheel nut and tighten with the u-wrench provided. Do not over-tighten as you may damage the stone. You may remove the hub assembly and mount it carefully in a vise for tightening.

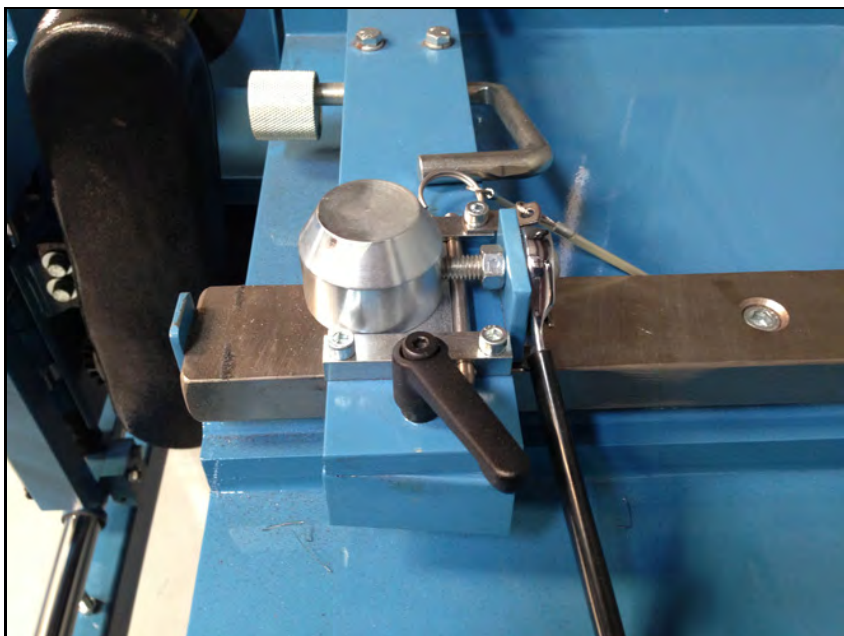
過度にねじで締めてはいけません。
石を傷つけることができます



6.6 塀を一直線に並べるこ

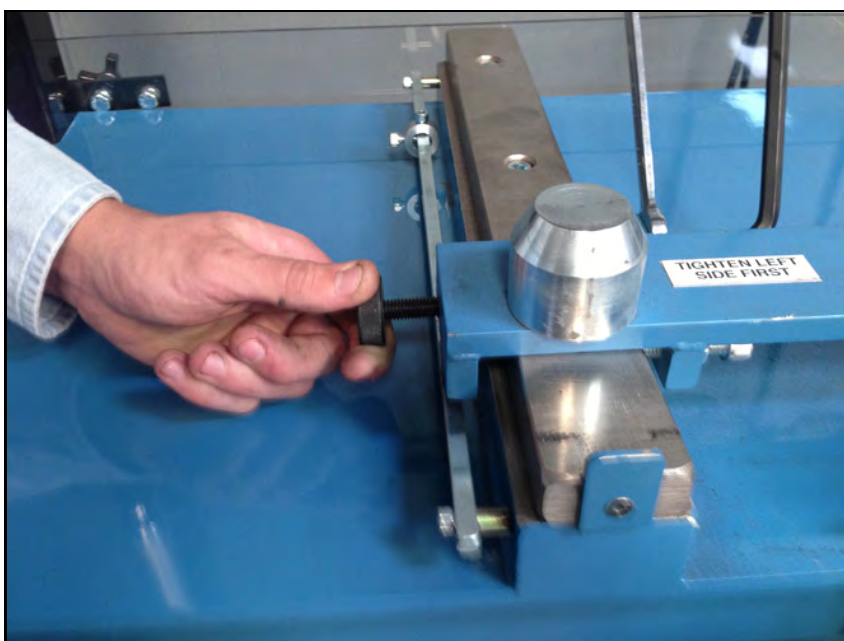
引っ張り、それからピンを回す。これはグラインダーヘッドを離す

Disengage the grinding head.



オフセットのポストが一直線に並ぶこと
を確認しなさい

Make sure that the adjustable post is in the aligned position with the post base against the pin.



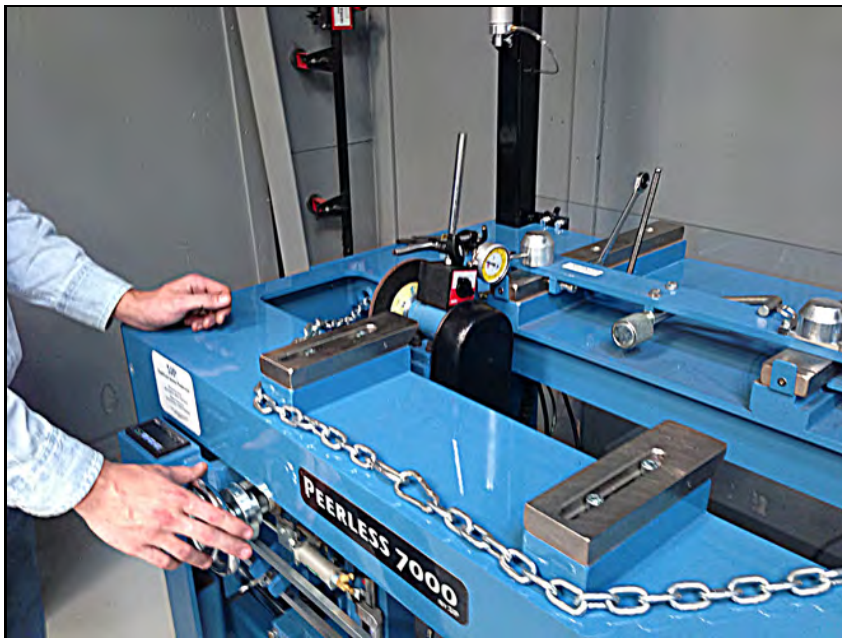
左のロックのノブが付いている扉を
ロック
しなさい

Lock the fence in position with the left side locking knob only.



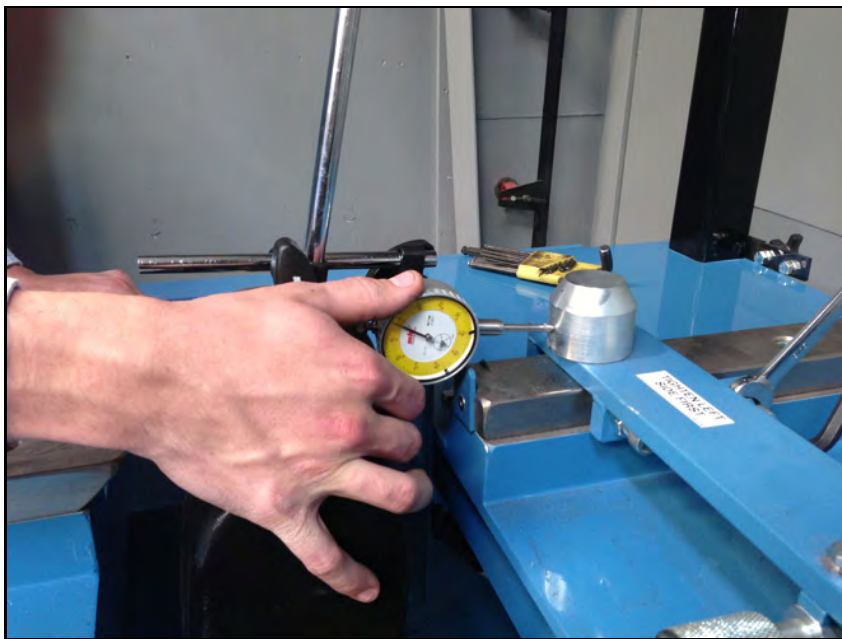
右側が緩んでいることを確認してくだ
さい

Make sure the right side is loose.



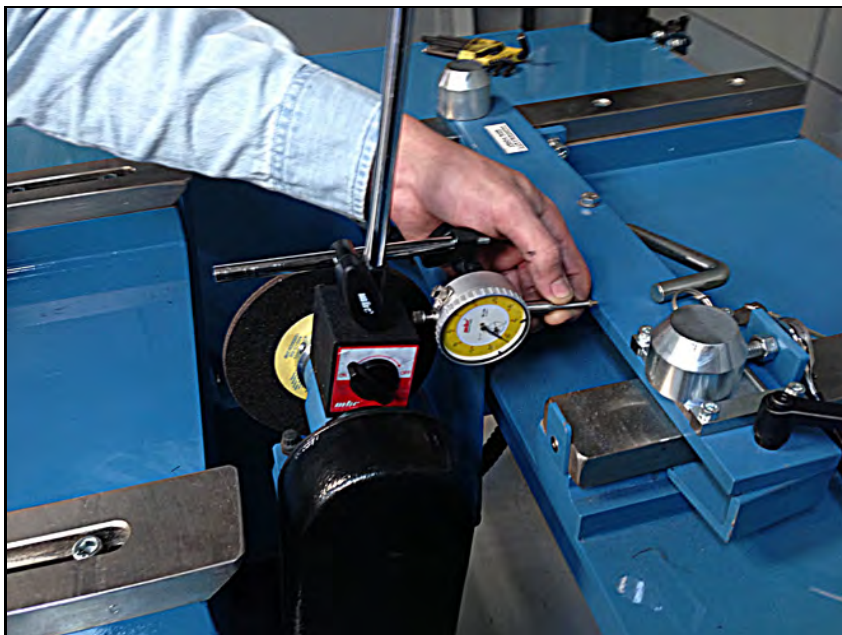
塵の皿に磁気ベースを取付けなさい。
ポストに表示器の先端を置きなさい。ポ
ストの 高いポイントにダイヤルの表示器
ポイントを置きなさい。ゼロにダイヤル
の表示器を セットしなさい

Move the grinding head to the left side
of the fence. Place the magnetic base on the
bearing housing so that the tip of the
indicator measures the fence.



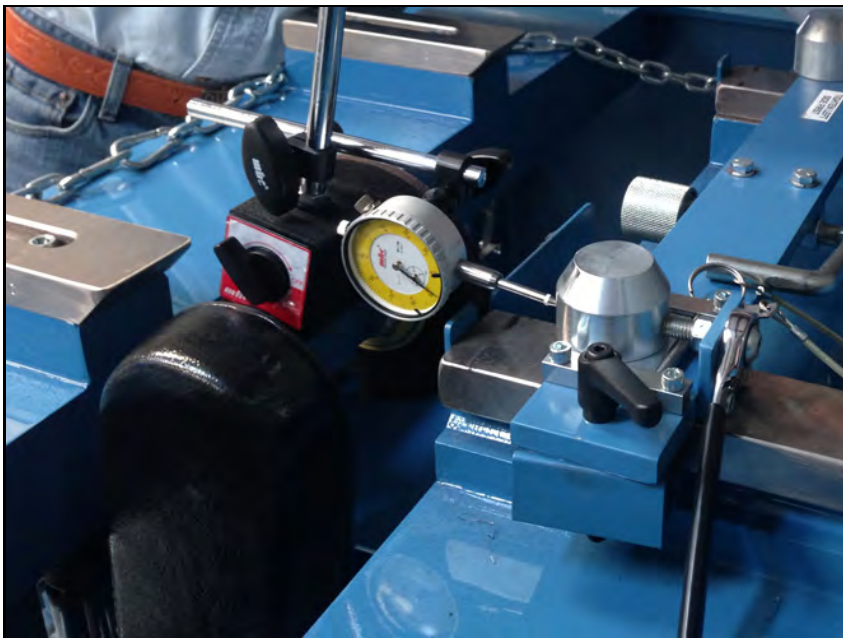
ダイヤルの表示器のプランジャを引っ
張りなさい。それを当らないポストの側
面に保障しなさい。右のポストの高いポ
イントに グラインダーヘッドを移動しな
さい。相違 が0.010 より多くなら、堀を調
節するべき である

With the dial indicator point on the high
point of the fence post, turn the bezel so that
the pointer lines up to zero.



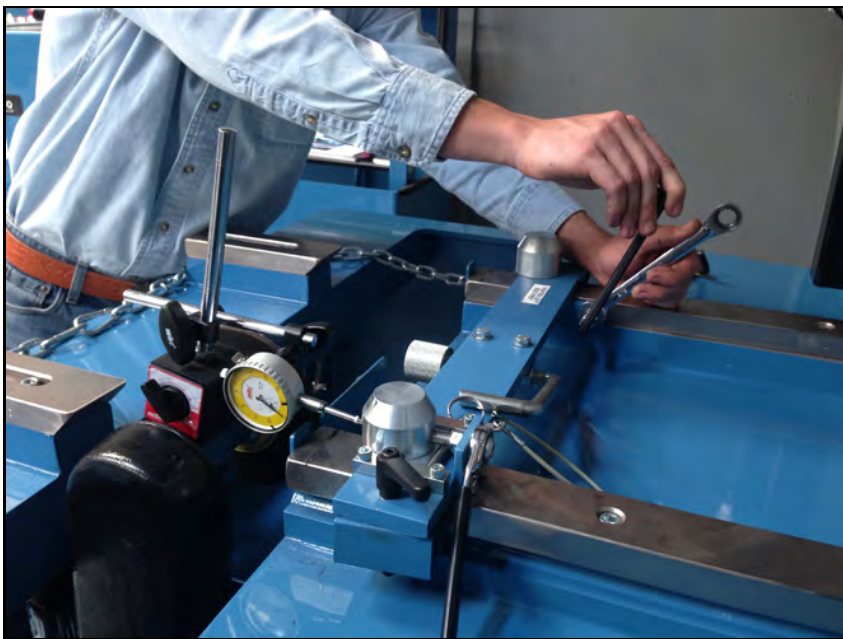
差が0.010を超えている場合は、フェ
ンス を調整してください

Pulling the plunger on the dial indicator
out so that it does not hit the side of the
fence, move the grinding head to the high
point of the right side of the fence.



差が0.010よりも大きい場合は、フェンスを再調整する必要があります

If the difference is greater than .010, you should realign the fence.

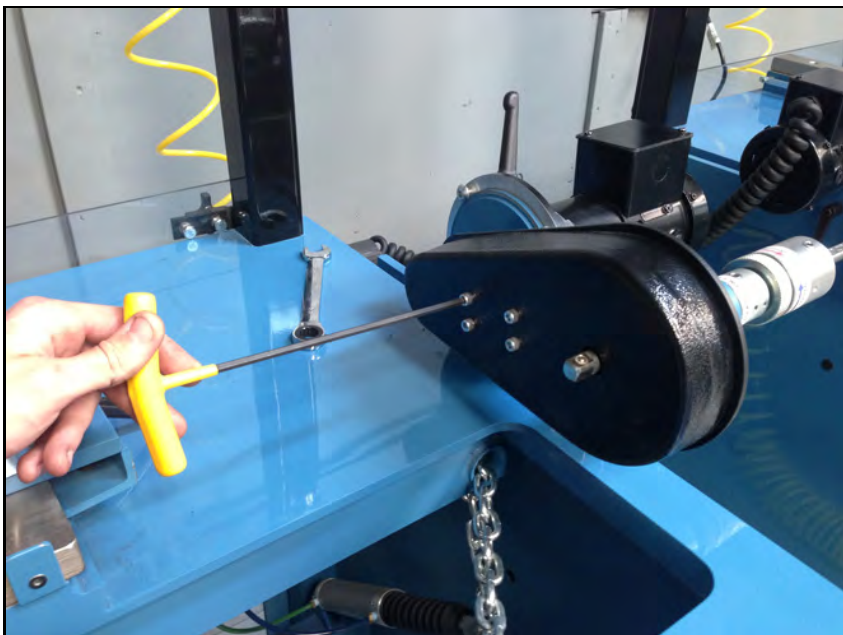


左のロックのノブをゆるめなさい。
左の後部ロックナットをゆるめなさい。
両側が0.010の内にありまでソケットねじボルトを調節しなさい。ナットをねじで締めなさい

Loosen the left locking knob.

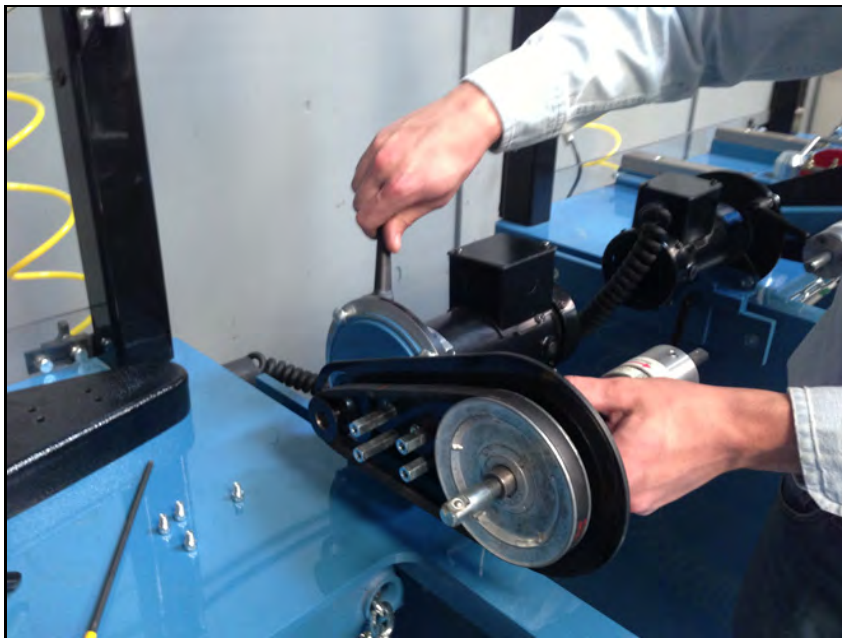
Loosen the rear jam nut on the left rear of the fence.

Adjust the socket head bolt until the both sides are within .010 with the locking knob and jam nut tight. It may take several tries in order to compensate for tightening the locking knob and jam nuts.

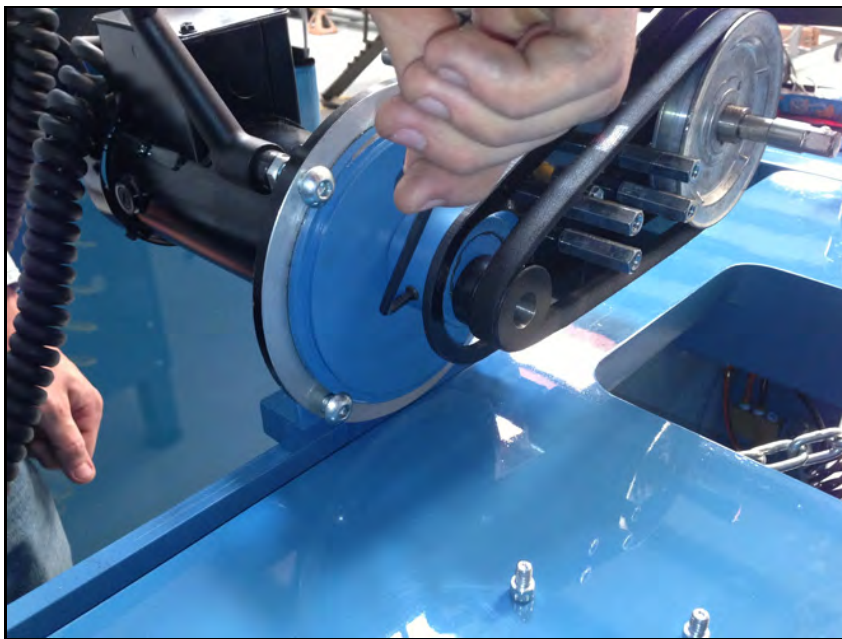


6.7 駆動モータVベルトを調整す
ベルトガードを取り外します

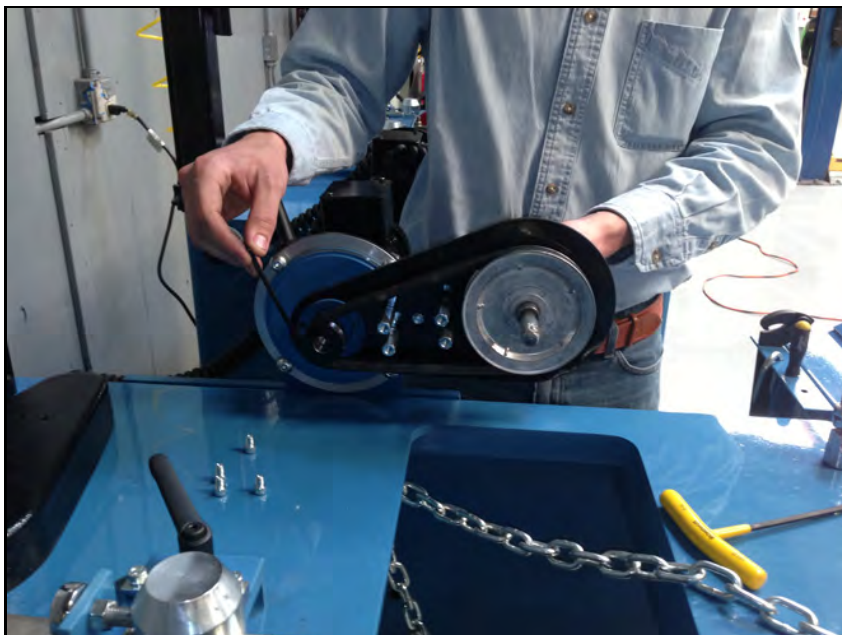
Remove the belt guard.



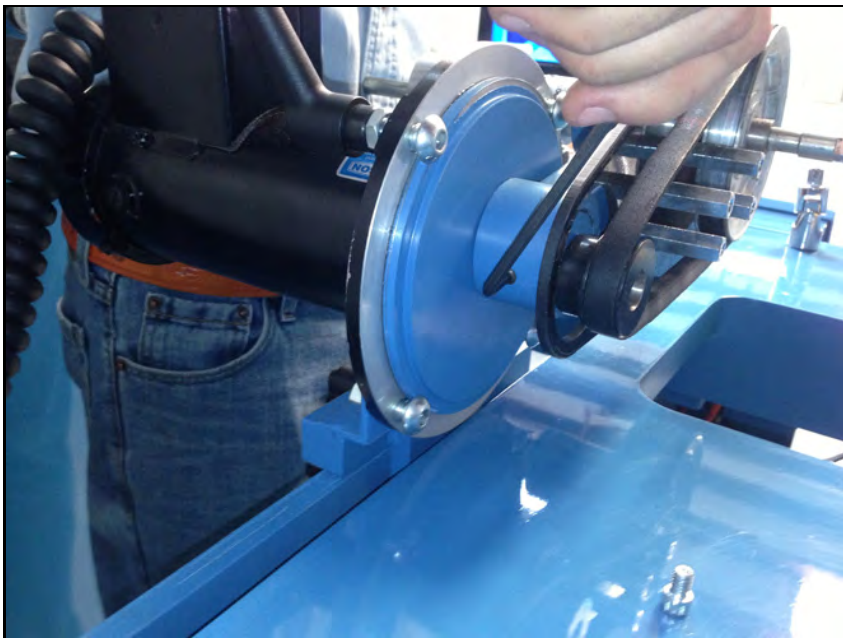
半径アームをクランプしてください
Lock the radius arm.



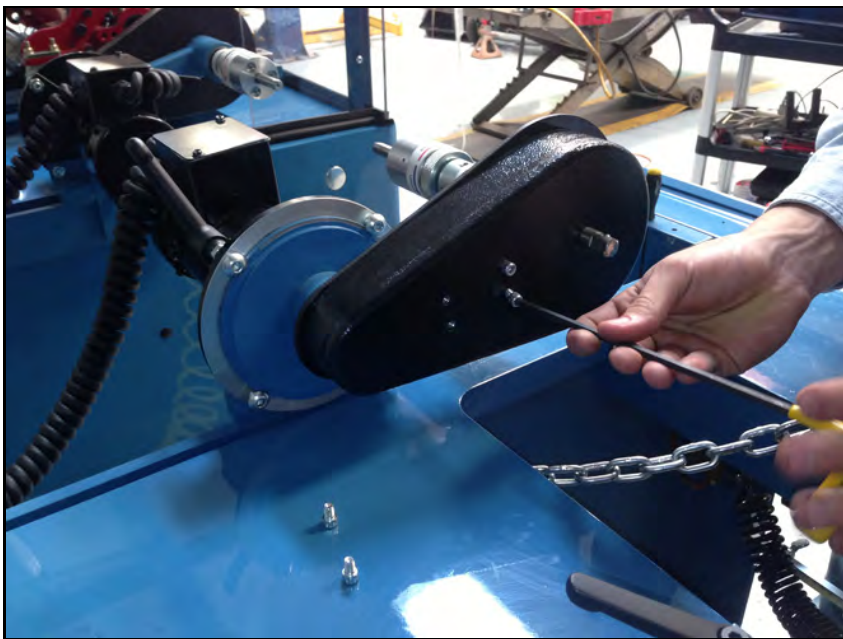
半径腕に設定ネジを緩めてください
Loosen set screw in the end of the radius arm.



緩めて、ベルトを締めてカム腕周りを
回転
させてください。
Rotate the arm around the eccentric to
loosen or tighten the belt.



締めセットネジを締めま
Re-tighten the set screw.



ベルトガードを交換してください
Replace the belt guard.



6.8 研削モータベルトを調整す

モータを保持するボルトを緩めてください。モータを上下にスライドさせます。ボルトを締め付け。

Loosen bolts which mount the motor.
Slide the motor up or down. Re-tighten the motor bolts.