

より良くお使い頂く為に刃物の交換作業は必要です。

*使用中に、最後の一枚が切れ残るという場合は、カバーを外して、作業手順14~26を行って下さい。

*刃物の耐久性につきましては新品の刃物でPPC用紙（64g/平方ミリメートル）

上質紙で約1000回程切れませんがハンドルはかなり重くなります。早めの交換が必要です。

刃物研磨

刃物研磨は各機種ごとに出来る回数が異なりますのでここに明記させていただきます。

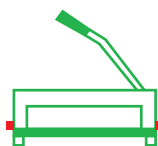
| | 新品高さ | 刃物研磨前最小高さ（カケ等ありましたらそれが最小となります） |
|-----|------|--------------------------------|
| 310 | 35mm | 28.5mm |
| 370 | 35mm | 28.5mm |

※刃物研磨に関しましては上記記載高さ内でも断裁機に取り付けは可能な場合がございますが、大島工業としましては安全を見込み出させて頂いた高さになります。

使用工具

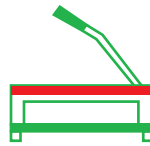


1



カバー止めネジを付属のプラスドライバーにて外します。
(左右2か所)

2



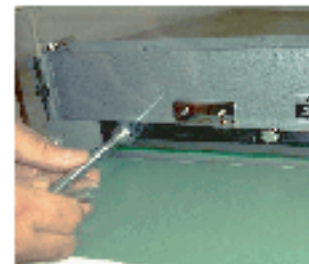
本体上部カバーを外します。

3



本体内部の刃物高さ調整ネジをマイナスドライバーにて
ネジの頭が2mm程出るまで緩めます。刃物高さ調整ネジ
はハンドル側にもあります。

4



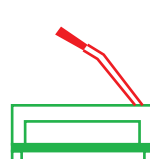
ハンドルのロックを解除してハンドルを下げ、刃物取り付け
ボルト（4本）を外します。※310は3本です。

5



刃物取り付けボルトを外した状態です。

6



そのまま断裁レバーを持ち上げます。

7



手前側の穴よりドライバー等を差し込んで刃物を押しします。

8



反対側から刃物が出てきますので、安全の為に手袋等をした後に刃物を引き出してください。

※刃物は危険ですので十分に気をつけてください。すべり止めのついた手袋等して頂くとより安全です。

9



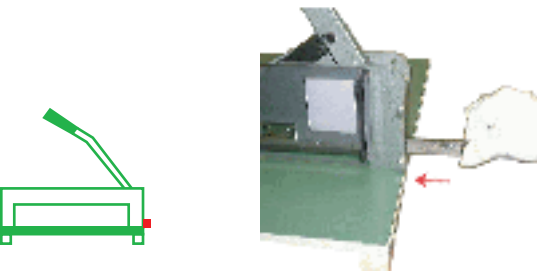
受木の交換または、受木を新しい面と交換します。
マイナスドライバーにて右側の溝から受木を取り除きます。

10



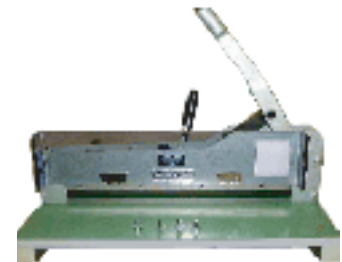
新しい受木または、新しい面に替えて受木を溝に落とし込みます。

11



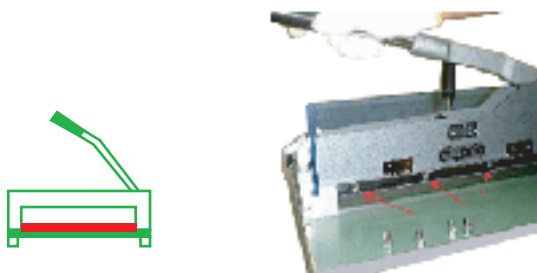
新しい刃物または、研磨した刃物を刃物取り出し口より挿入して下さい。

12



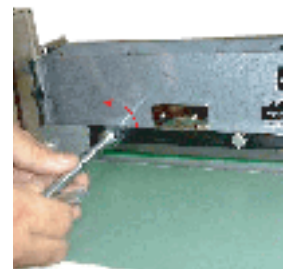
刃物を中まで入れます。

13



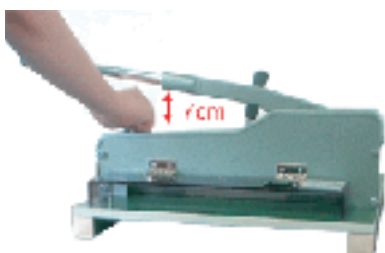
断裁ハンドルを下ろしながら、刃物と刃物台のビス穴を合わせます。

14



刃物取り付けボルト4本を刃物が動く状態に締めて下さい。

15



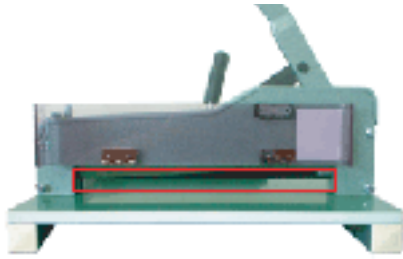
ハンドルを上下させながら、断裁機とハンドルの位置を決めます。目安はにぎりこぶし1個分(約7cm)程度です。
※再研磨した刃物でも5mm程しか変わりません。

16



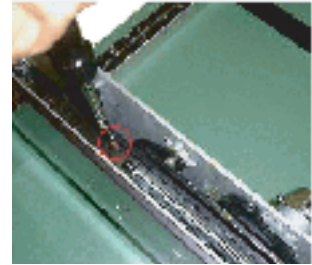
刃物が受木と平行になっているかを確認して下さい。
ハンドルの位置を決めたら、ここで刃物取り付けボルト(4本)を締め込んでください。

17



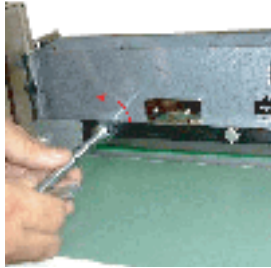
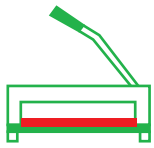
ハンドルと紙押さえを上げて、刃が紙押さえから出ていないかを確認して下さい

18



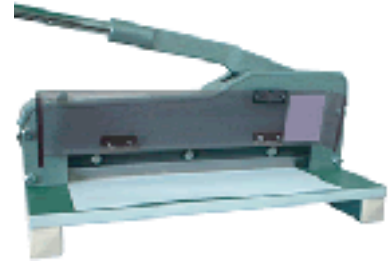
刃物高さ調節ネジ2本を刃物に当たるまで締め込みます。

19



刃物取り付けボルトを完全に締め込んでから、1/6回転くらい緩めて下さい。

20



薄い紙一枚を裁断してみます。ここで刃物の高さで平行を調節します。左右の切れ具合をみてください。

21



左右、どちらかが切れ残るようでしたら、切れ残る側の刃物高さ調節ネジを1/6回転くらい締めして下さい。

22



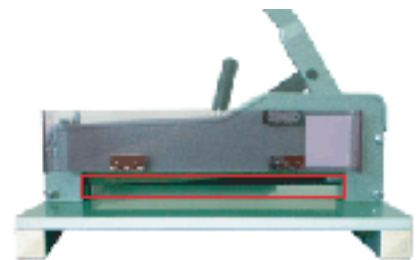
刃物と受木の平行が出て、左右どちらもキレイに切れるようになるまで繰り返し作業して下さい。

23



刃物取り付けネジ（4本）をしっかりと固定して下さい。

24



ハンドルと紙押さえを上げたとき、紙押さえの下端より刃先が下に出ていないか、再度確認して下さい。

25



安全ストッパーを上げて本体カバーを取り付けます。

26



カバー止めネジを左右（2か所）締め付ければ、作業は完成です。