

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まして、作業手順21～27を行ってください。

■刃物の耐久性につきましては新品の刃物でPPC用紙（64g/平方メートル）上質紙で約1000回程切れますが、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。

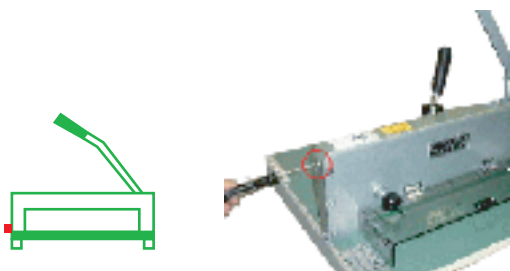
	新品高さ	刃物研磨前最小高さ（カゲ等ありましたらそこが最小となります）
380	45mm	38.5mm
410	45mm	38.5mm
470A	45mm	38.5mm

※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

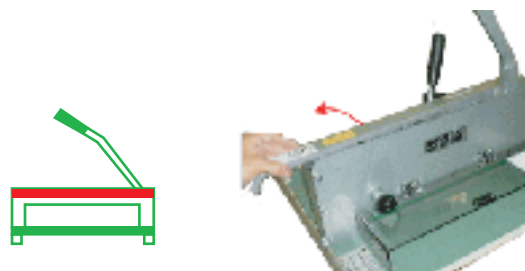


1



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。

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反時計回りにネジの頭が2mm程出るまで緩めます。

4



本体内部の刃物高さ調整ネジは左右2箇所ございます。

5



ハンドルのロックを解除してハンドルを下げます。

6



刃物取り付けボルト（5本）を外します。

7



そのまま断裁レバーを持ち上げます。

7-2



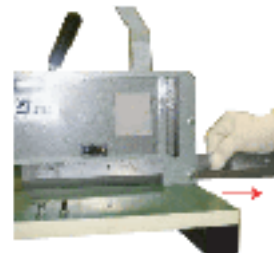
持ち上げた状態です。

8



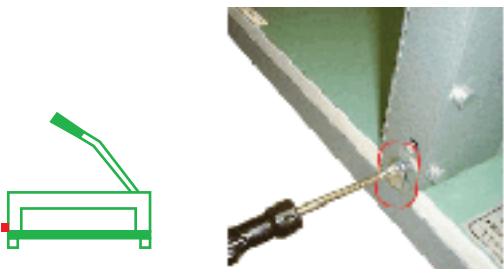
手前側の穴よりドライバー等を差し込んで刃物を押します。

9



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。

10



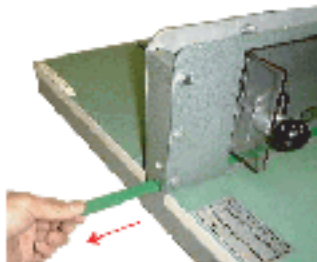
受木の交換をする為に手前側の受木止め板をプラスドライバーにて外します。

11



受木の交換をする為に、奥側（作業者と反対側）からマイナスドライバー等で受木を押し出します。

12



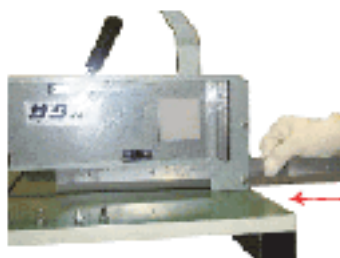
受木が手前に出てきますので新しい受木、もしくは使用していない新しい面に交換してください。

13



受け木止め板をプラスドライバーにて、はめてください。

14



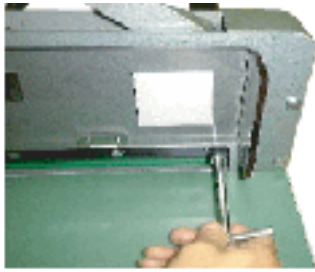
新しい刃物または研磨した刃物を刃物取り出し口より挿入してください。途中まで入ったら、両手で中に入れこんで下さい。

15



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。

16



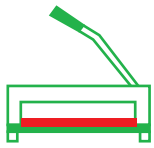
刃物取り付けボルト5本を刃物が動く状態に締めて下さい。

17



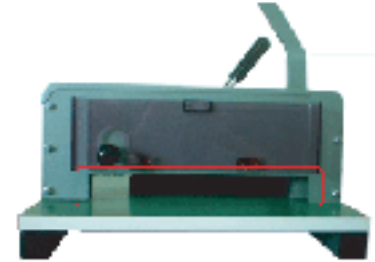
ハンドルを上下させながら、断裁機とハンドルの位置を決めます。目安としては、にぎりこぶし一個分（約7cm）くらいです。※再研磨した刃物でも5mm程しか変わりません。

18



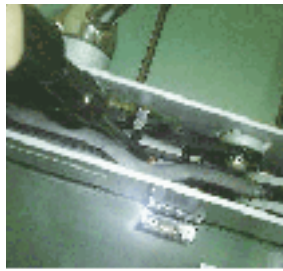
刃物が受木と平行になっているかを確認して下さい。ハンドルの位置を決めたら、ここで刃物止めネジ（5本）を締め込んでください。

19



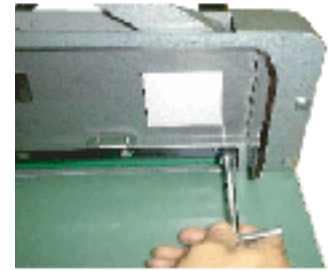
ハンドルと紙押さえを上げたとき、紙押さえの下端より刃先が下に出ているか確認して下さい。

20



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。

21



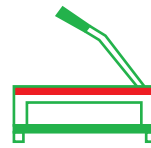
刃物取り付けボルトを完全に締め込んでから、1/6回転くらい緩めて下さい。

22



薄い紙一枚を裁断してみます。ここで刃物の高さと平行を調節します。左右の切れ具合を見てみます。

23



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。

24



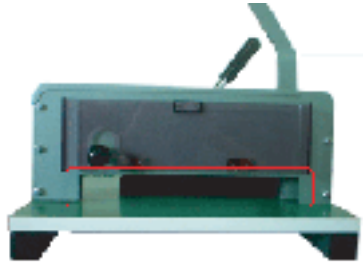
刃物が受木と平行になり、左右どちらもキレイに切れるようになるまで、23の作業を繰り返し行ってください。

25



刃物取り付けネジ（5本）をしっかりと固定して下さい。

26



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るか、再度確認してください。

27



本体カバーを取り付けます。
カバー止めネジを締め付ければ作業は完了です。