



5604-0611

HDシャフトカッター&サンディングツール

取扱説明書

※ご使用前に必ず、本取扱説明書を読み、内容を十分に把握した上で作業を行って下さい。
※本取扱説明書内の画像は、仕様変更により、一部、実際の製品と異なる場合があります。
※一部の商品画像は、同一の機能を有する他機器の画像を使用しております。



株式会社 ジオテックゴルフコンポーネント 千葉市中央区鶴沢町8-6
TEL. 0120-168-188 FAX.0120-655-188 <http://www.geotechgolf.com/>

警告

- 適切に組立を行った上で、必ず、本体を作業台等に固定して使用して下さい。
- 巻き込まれる危険がありますので、指や手、衣服等をカッター部、サンディング部に絶対に近付けないで下さい。
- 設置やお手入れの際は、必ず電源プラグを抜いた状態で行って下さい。
- 作業終了後は、必ず電源プラグを抜いて下さい。
- 燃えやすい物、可燃物等の近くで使用しないでください。火災の原因になります。
- においや異音など異常を感じた時は、直ちにプラグをコンセントから抜いて御購入窓口までご連絡ください。そのまま使用されると大変危険です。

注意

- 危険ですから小さなこどものそばでは使用しないでください。また、使用後はいたずら防止のため、こどもの手の届かない場所に保管してください。
- 電源コードに傷、損傷等がある場合は火災、感電等の危険がありますので使用しないでください。
- 使用中、電源コードは温度が高くなりますので、束ねたり、重ねたまま使用しないでください。火災の原因になります。
- 定格以上の電圧を加えないでください。モーターが過熱し、火災の危険があります。
- 濡れた手で触ったり、雨の中・風呂場など、水分や湿気が多い場所では絶対に使用しないでください。感電する恐れがあります。
- プラグはコンセントの電流定格を確かめてから、根元まで差し込んでください。使用后、または長時間使用しないときは必ずプラグをコンセントから抜いてください。コードではなく、必ずプラグをつまんで抜いてください。
- プラグは、出来るだけ延長コードやテーブルタップは使用せず、直接、壁のコンセントに接続して下さい。やむを得ず、テーブルタップを使用する場合は、他の機器の使用等により、電圧が低下することの無いよう、ご注意下さい。

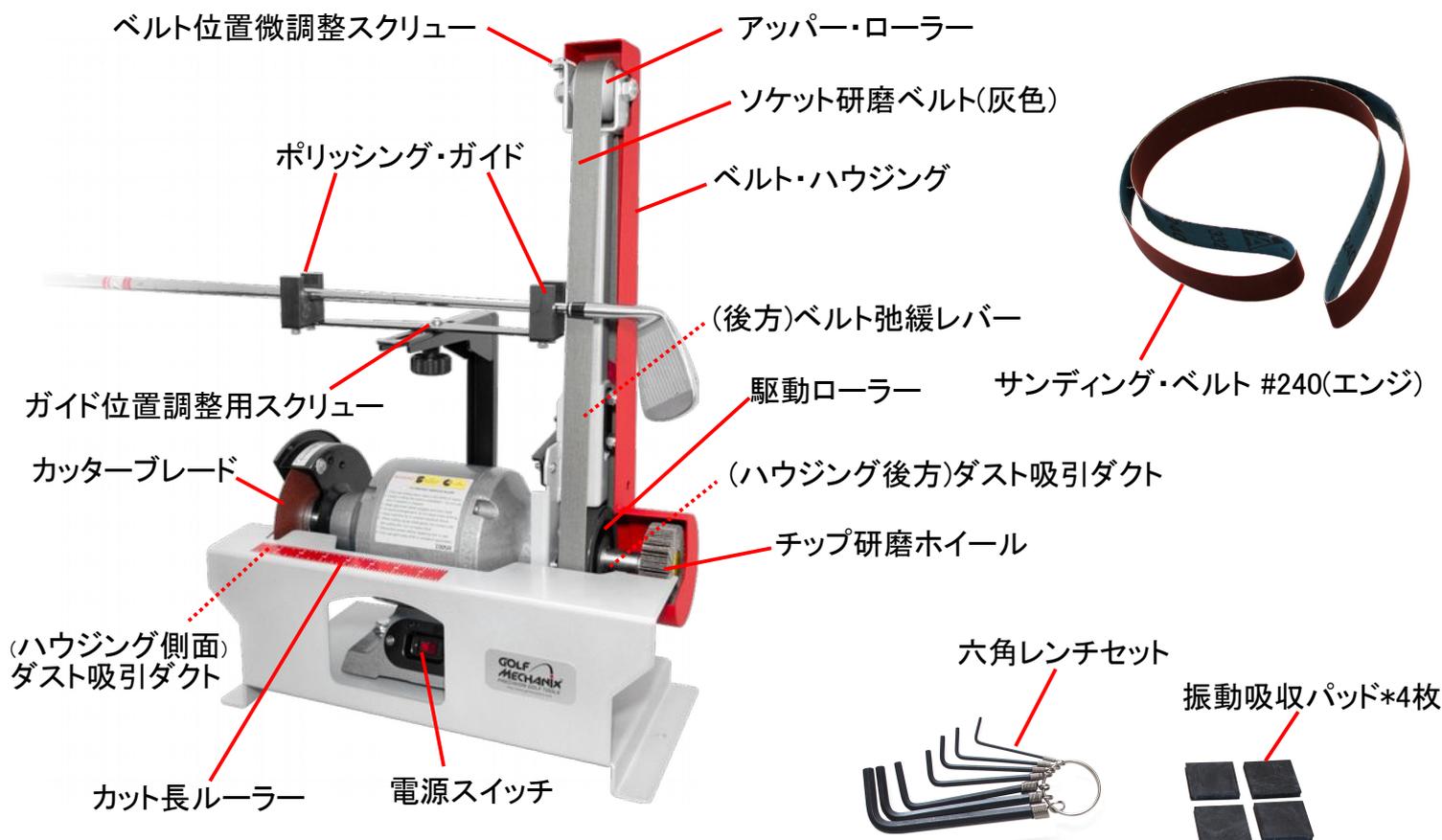
免責・注意事項:

本機器は、スチール・シャフト、グラファイト・シャフトの切断と研磨、ソケットの研磨専用設計されています。それ以外の物品の切断・研磨には使用しないで下さい。

また、誤った使用方法や、目的外の使用における事故等では、一切の責任を負いかねますので、ご了承下さい。

本器に何らかの改造を施された場合につきましても、保証対象外となりますことを、ご了承下さい。

各部の名称



※()内の部位は、組み立てが必要です。

機能紹介 (各部の名称は1ページをご参照下さい)

HDシャフトカッター & サンディングツールは、シャフト切断機能に加えて、サンディング機能も専用機に比肩する性能を備えた高性能オールインワン機です。ポリッシング・ガイドにより、削り過ぎることなくシャフトやソケットの研磨が可能なサンディングベルトと、シャフト先端のメッキ、塗膜剥離に便利なチップ研磨ホイールを備えています。研磨時にダストの飛散、吸引を防止するための吸引ダクトを備えており、安全且つ清潔に作業を行うことができます。

機器の設置・組立

Step-1: 設置の際には、本器にてシャフトやクラブを切断、研磨する際に十分な空間を確保して下さい。特に本器に向かって左右にシャフトやクラブの長さ分のスペースと、吸引ダクトに吸入器を接続しますので、後方にもスペースが必要です。

※切断・研磨中に本体が動くと非常に危険ですので、本器は必ず作業台等にボルトやタッピングビス等で固定して使用して下さい。(ボルト、タッピングビスは、同梱されておりません。お手数ですが、ご使用の作業台に合わせてご用意下さい)

※組立には、同梱の六角レンチの他に、13mm口径のスパナが必要になります。恐れ入りますが、別途ご用意下さい。

振動吸収パッドの貼付

Step-2: 本機器から作業台に伝わる振動をやわらげるため、本体底面の、作業台に接触する面に、図1のように、4箇所、振動吸収パッドを貼り付けます。その上で、作業台等にボルトで固定して下さい。

シールド・スクリーンの組立

Step-3: 万一の cutter・ブレードの破損や、シャフト片の飛散等による怪我を防ぐため、ブレードの前面にセーフ・スクリーンを組み付けます。ブレードのカバーにある螺子穴に、付属の大小の螺子を使用して図2、3のように固定します。(画像中は、スクリーン保護のためのビニールが装着されていますが、ご使用時は取り除いて下さい) また、ステーには、プラスネジ、ワッシャー、ナット2組でシールド・スクリーンを固定します。スクリーンの位置は、大小のネジ2本を緩めてスライドさせることで調整も可能です。



図 1



図 2

ステー裏面



図 3

小ネジ

大ネジ

ステー

ダスト吸引ホースの接続

Step-4: 切断・研磨時に生じる粉塵等は、カッターブレードの効率低下やサンディングベルトの性能低下を引き起こしますので、ダスト吸引ダクト(図4)に集塵機や掃除機のホースを接続して使用して下さい。これらを接続した場合も、吸引防止のため、本機器をご使用の際は、マスクや防護・防塵メガネ等を装着して下さい。



図 4

使用方法 1: シャフトの切断

作業開始前に、ブレードの破損や亀裂の有無を確認し、問題がある場合は、交換して下さい。

シャフト切断作業時は、ブレードが破損する場合に備えて、防護メガネや手袋等の安全装備を、必ず装着して下さい。

また、巻き込まれる危険がありますので、指や手、衣服等はカッター部分に絶対に近付けないで下さい。

切断時に生じる粉塵は、引火の危険もありますので、吸引とこまめな清掃を実施して下さい。

※サンディングベルトの位置が不適切な場合やテンションが強すぎる場合、電源を入れた時のモーターの反応や初動が悪くなったり、回転速度が上がらないことがあります。7ページの「ベルト位置の微調整」をご参照の上、位置を調整して下さい。また、ベルトの継ぎ目がアッパー・ローラーの手前にある時に電源を入れると、動かなくなる場合がありますので、お手数ですが、一旦、電源を切り、ベルトの位置を少しずらしてから、再度、電源を入れて下さい。

Step-1: シャフトをカットする長さを計測して、カット位置にマーキングをしておくか、カット長ルーラーを利用して、カットする長さを確認することも可能です。

Step-2: 電源を入れ、ブレードの回転速度が最高速に達したら、シャフトを、ゆっくりと前方に転がし、シャフトを切断します(図5)。転がす際に、シャフトがブレードに対して、垂直になるように、配置して下さい。急激にシャフトを動かしたり、強く押し付けると、ブレードを破損し易いだけでなく、回転速度の低下により、切断できないこともありますので、ご注意下さい。スチールシャフトの切断時には、火花が飛びますので、本機器周辺に可燃物を置かないで下さい。また、吸引を行っていないと、カーボンの粉塵が蓄積し易く、引火する危険がありますので、吸引を実施して下さい。

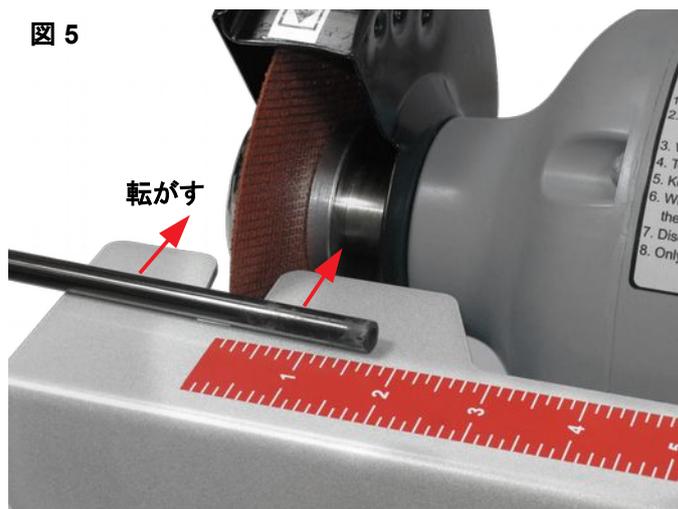


図 5

使用方法 2: シャフト接着部のサンディング

サンディング作業時は、防塵メガネや手袋等の安全装備を必ず装着して下さい。また、巻き込まれる危険がありますので、指や手、衣服等はベルトやホイール部分に絶対に近付けないで下さい。ベルトにソケット研磨用ベルトが装着されている場合は、5ページを参照してベルトを交換して下さい。

※サンディングベルトの性能を最大限発揮するために、高いテンションをかけているため、ベルトの位置が不適切な場合、電源を入れた時のモーターの反応や初動が悪くなったり、回転速度が上がらないことがあります。5ページの「ベルト位置の微調整」をご参照の上、位置を調整して下さい。また、ベルトの継ぎ目がアッパー・ローラーの手前にある時に電源を入れると、動かなくなる場合がありますので、お手数ですが、一旦、電源を切り、ベルトの位置を少しずらしてから、再度、電源を入れて下さい。

Step-1: ヘッドのホーゼル深さ、ソケット高に応じて、必要なサンディング長を計測し、マーキングします(図6)。サンディングしたくない部分は、テープ等で養生すると確実に保護できます。

Step-2: 電源を入れ、ベルトまたは研磨ホイールの回転速度が最高速に達したら、シャフトをしっかりと持って、回転させながらベルトまたは研磨ホイールにあてがい、表面を少しずつ研磨します(図7)。一箇所を長く研磨すると肉厚に差異が生じてしまいますので、強く押し付けず、まんべんなく徐々に研磨して下さい。ベルトで研磨する場合は、ガイド位置調整用スクリューを緩めてガイドを前後させ、ベルトへの押し付け量を調整することも出来ます。

使用方法 3: ソケットの外径調整

外径調整作業時は、防塵メガネや手袋等の安全装備を、必ず装着して下さい。また、巻き込まれる危険がありますので、指や手、衣服等はベルト部分に絶対に近付けないで下さい。サンディング用のベルトが装着されている場合は、5ページを参照してソケット研磨ベルトに交換して下さい。

※ベルトの位置が不適切な場合やテンションが強すぎる場合、電源を入れた時のモーターの反応や初動が悪くなったり、回転速度が上がらないことがあります。5ページの「ベルト位置の微調整」をご参照の上、位置を調整して下さい。

Step-1: ベルトが止まっている状態で、クラブをポリッシング・ガイドにセットし、ガイドの位置を調整します(図8)。

Step-2: 一旦、ソケットがベルトに当たらないよう、クラブをガイドの中で動かし、電源を入れて、ベルトの回転速度が最高速に達したら、クラブをガイドの奥側に当て、クラブヘッドを回転させながら、ベルトにあてがい、ソケットの表面を研磨します。一箇所を長く研磨しないよう、まんべんなく研磨して下さい(図9)。また、塗装やメッキ、サテン等の仕上げを傷付けますので、ベルトがシャフトやヘッドのホーゼルに触れないよう、ご注意ください。



ベルトの交換

必ず、電源プラグを抜いた状態で交換して下さい。

Step-1: ベルト・ハウジングのサービス・ホール(図10中の赤丸)から、ベルト交換用六角レンチを用いて、固定している3本の六角ボルトを緩め、ハウジングを後方に引いて取り外します(図11)。

Step-2: ベルト弛緩レバーを押し下げながら、ベルトを取り外して下さい(図12)。

Step-3: 取り付けるベルトをアッパー・ローラーにかけておき、ベルト弛緩レバーを押し下げながら、駆動ローラーにも取り付けます。サンディング・ベルトの回転方向(裏面に矢印有、矢印が無い場合は、本体後方側でベルト裏面の文字が読める方向)、ソケット研磨ベルトの裏表(つなぎ目の裏面にテープ有)にご注意下さい。位置がずれた場合は、ベルトを手で動かしながら弛緩レバーを少し押し下げて位置を調整して下さい。

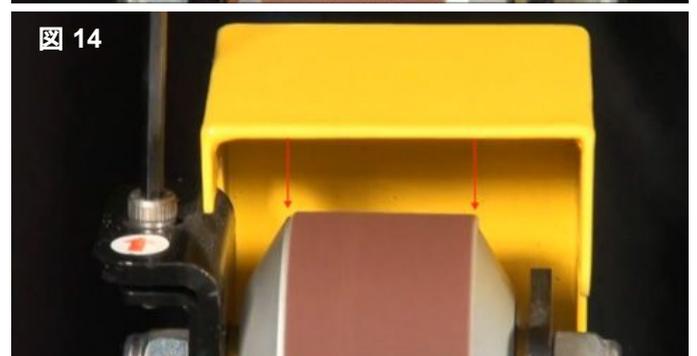
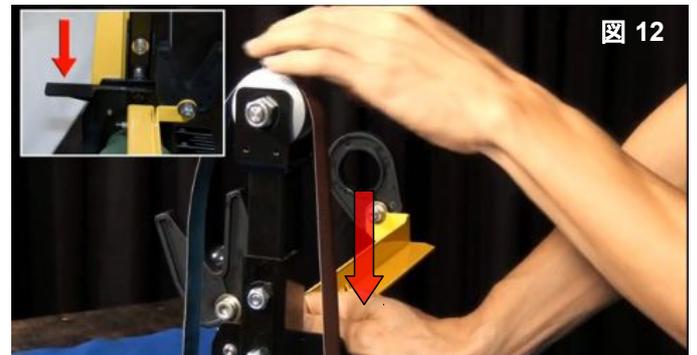
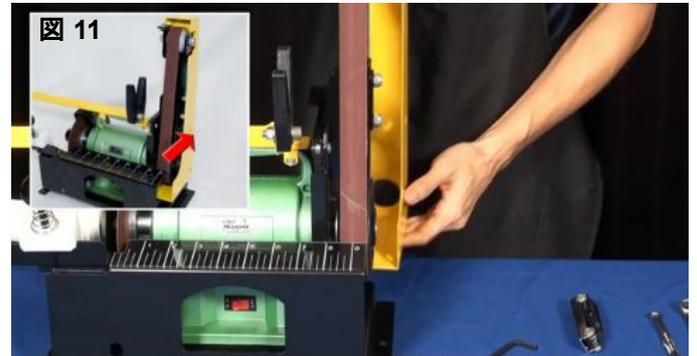
Step-4: ベルトが上下のローラーのほぼ中心で安定して回転するようになったら、ハウジングを取り付け、緩めてあった3本の六角ボルトを締めて固定します。電源を入れて、正常に回転することを確認して下さい。

ベルト位置・テンションの微調整

※サンディングベルトの位置が不適切な場合やテンションが強すぎる場合、スイッチを入れた時のモーターの反応や初動が悪くなったり、回転速度が上がらないことがあります。そのような場合は、電源プラグを抜いた状態で、ベルト弛緩レバーを少し押し下げながら、ベルトを軽く手で回し、上下のローラーとベルトの回転が落ち着く位置に調整して下さい。その上で、下記の微調整を実施して下さい。

Step-1: ベルトの位置・テンションは、調整スクリューにより、微調整できます。電源を入れ、ベルトを回転させながら、調整スクリューを六角レンチで少しずつ左右に回し、最もスムーズに回転する場所を探して調整して下さい(図13)。スムーズに回転する場所がわかりにくい場合は、ベルトを回転させながら、少しだけベルト弛緩レバーを押し下げると、ベルトが回転しやすい位置に動きますので、弛緩レバーを放し、調整スクリューでその位置に近付けると、回りやすくなります。

Step-2: 回転中のベルトは、出来るだけ、アッパー・ローラーの平面部に合致する(図14)のが望ましいですが、左右に5mm以内のズレであれば、問題なく使用できます。

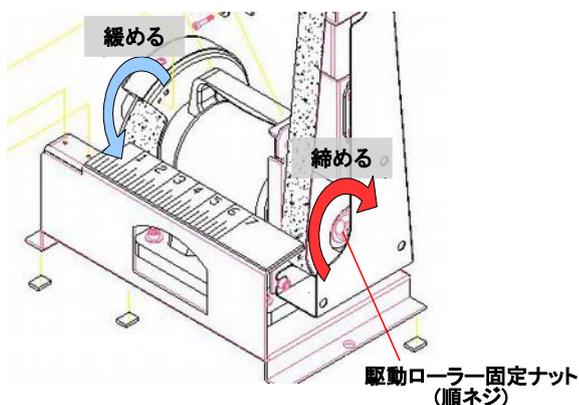


カッター・ブレードの交換

必ず、電源プラグを抜いた状態で交換して下さい。ブレードの交換にはモンキーレンチ(19mmスパナ、19mmソケットレンチも可)、プラスドライバーが必要になります。恐れ入りますが、別途ご用意下さい。

Step-1: ブレード・カバーを固定している3本のネジをドライバーで取り外します(図15)。カバーを取り去ったら、モンキーレンチ等でブレードを固定している逆ネジ・ナット(19mm)を緩めて外し(図16)、ワッシャー、ブレードも取り外します。

※逆ネジ・ナットが緩みにくい場合は、お手数ですが、7ページのベルト交換手順をご参照の上、一旦、ベルトハウジングを取り外し、下図のように駆動ローラーのナット(19mm、順ネジ)をブレード側ナットを緩める方向と逆向きに固定しつつ、ブレード側ナットを緩めて取り外して下さい。



Step-2: 新しいブレードを取り付け、ワッシャーを付けてから(図17)、逆ネジ・ナットを締めてブレードを固定します。この時、締め付け過ぎると、ブレードの破損に繋がりますので、ご注意ください。ブレードを軽く回してみ、ぶれずに回転することを確認して下さい。あわせて、カット長ルーラーの0基点とブレードの位置が一致しているか、ご確認下さい。

Step-3: カバーを取り付け(図18)、3箇所のネジで固定します。電源プラグを繋ぎ、電源を入れてブレードが正常に回転することを確認して下さい。

図 15



図 16



図 17



図 18

