

Pro-Z-40S 部品図

(08-09-B)

図番	部番	名称	数量
1	Z-40KP3	ノブナット	1
2	Z-40K-1	刃物固定金具	1
4	610-2	回転ピン	1
5	280-40	焼付防止ワッシャ(30×16)	2
6	610-5	圧縮スプリング(29)	1
7	市販品	平ワッシャ(M10)	1
8	383-6	逆ネジナット(M10)	1
9	600-38	特殊ボルト(M12×46×20S)	1
10	280-42	焼付防止ワッシャ(30×12.5)	3
11	600-36	左巻スプリング(18)	1
12	600B9Y	レバーAssy	1
13	202-11	レバーゴム	1
14	600B3	(G)金具締付バー	1
15	600-7	平ワッシャ(10×50)	1
16	市販品	蝶ボルト(M6×30)	1
17	Z-40KB-10	(G)角度調整金具ライトAssy	1
18	市販品	ナベボルト(M6×10)	1
19	Z-40K-40	ノブボルト(M6×40)	1
20	市販品	平ワッシャ(M6)	1
21	市販品	ナット(M6)	1
22	Z-40KB 6	(G)固定金具Assy	1
23	Z-40K-10	(G)取付金具レフトAssy	1
24	Z-40S-50	廻り止めフランジナット	2
25	市販品	ナット(M12)	1
26	市販品	ナベボルト(M3×30)	1
27	600-17	送りパイプ	1
28	市販品	ナット(M6)	1
29	市販品	平ワッシャ(6×17)	1
30	600-31	送り爪プレート	1
31	市販品	ナット(M3)	1
32	202-22	カラー	1
33	600-32	送り爪バネ	1
34	市販品	平ワッシャ(M6)	1
35	市販品	六角半ネジボルト(M6×25)	1
36	Z-40K-4	送り爪ブラケット	1
37	市販品	六角ボルト(M10×25P1.25)	1
38	市販品	平ワッシャ(M10)	1
39	市販品	ナベボルト(M6×25)	4
40	600-18	台足ゴム	4
41	市販品	フランジ付ナット(M6)	1
42	Z-40S-51	ベース	1
A	Z-40K-15AY	(G)金具Assy	1
B	Z-40KB8	刃物送り金具Assy	1
C	PZ40S-80	80P送り爪Assy	1
	KTK2000GN	グラインダー	1

KAZ

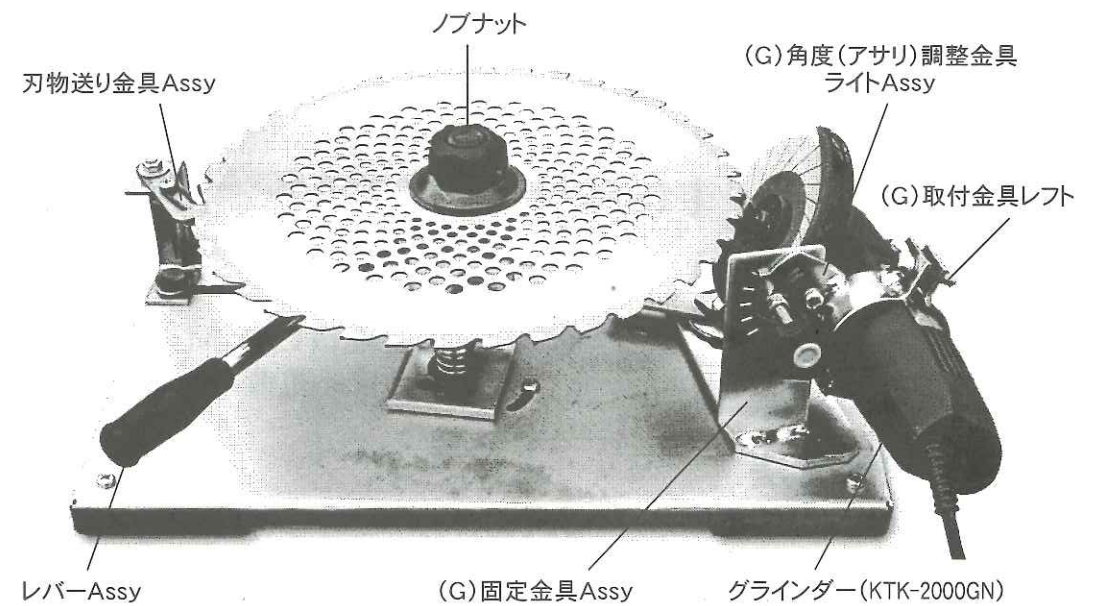
取扱説明書

= 草刈刃チップソー スーパー研磨機 =

Pro-Z-40S

- ★ 9インチ～12インチまで対応
- ★ 20P～80Pのチップが研磨できる
- ★ 角度調整機能付

各部の名称



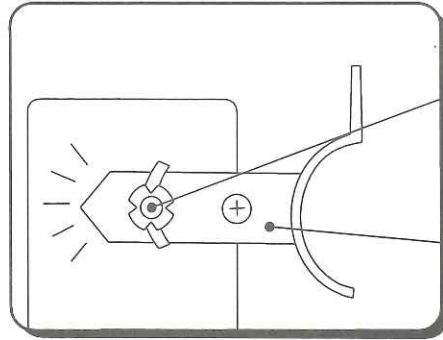
KAZ
株式会社 **和**コーポレーション

本社 〒673-0433 兵庫県三木市福井2丁目11番地の41
電話 0794(82)6588 FAX 0794(86)7288

この度は、**KAZ** チップソー研磨機 **Pro-Z-40S** をお買い上げ頂きまして誠に有難うございました。
安全にお使い頂くために取扱説明書を良くお読み下さい。

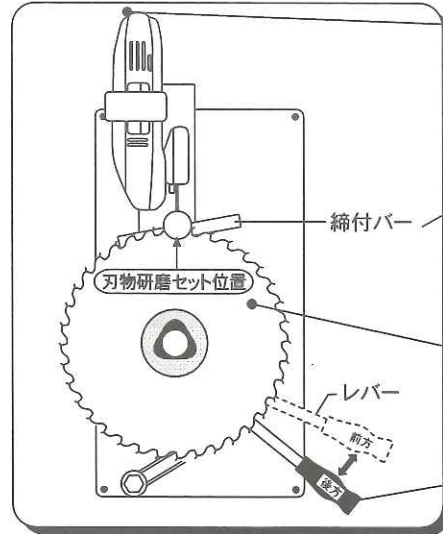
〔1〕 刃先・刃背の研磨方法

〔1〕-1. ダイヤモンド砥石をベースに対して直角に合わせる。



- 1 ノブボルトをゆるめる。
- 2 角度調整金具を水平の位置に合わせ、ノブボルトを締める。

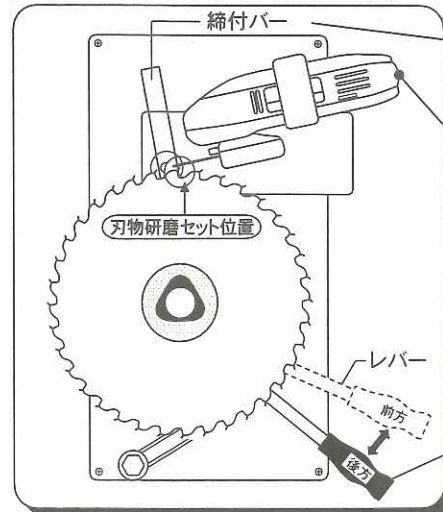
〔1〕-2. 刃先研磨方法



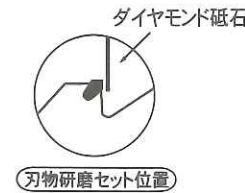
- 4 グラインダーのスイッチを入れ、レバーを前後させると研磨できます。
- 3 締付バーをゆるめ、グラインダーを移動させ、下図の様に刃先を軽く当て、締付けバーを締める。
- 1 刃物を裏側にしてセットする。
- 2 レバーを前後に動かし、後方でしっかり止まる位置で固定する。



〔1〕-3. 刃背研磨方法

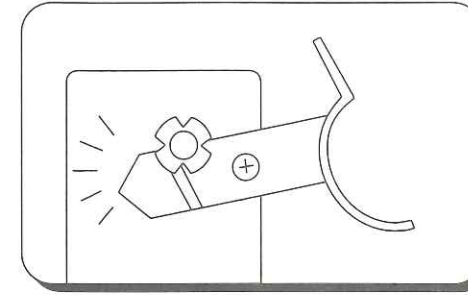


- 2 締付バーをゆるめ、グラインダーを移動させ、右図の様に刃背に軽く当て、締付けバーを締める。
- 3 グラインダーのスイッチを入れ、レバーを前後させると研磨できます。
- 2 レバーを前後に動かし、後方でしっかり止まる位置で固定する。

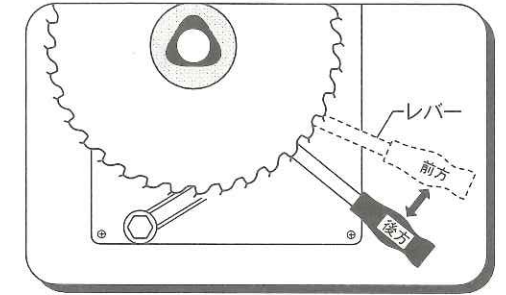


〔2〕 刃付研磨方法

〔2〕-1. 角度調整金具を下図の位置に合わせる。

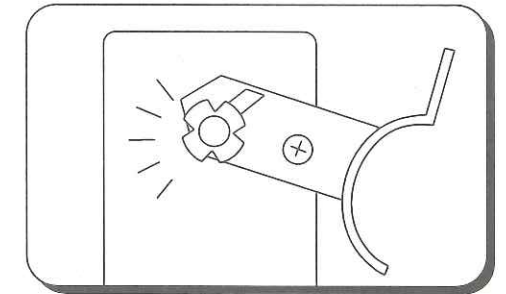
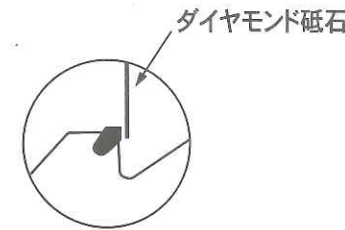


〔2〕-2. レバーを前後に動かし、後方で止める。

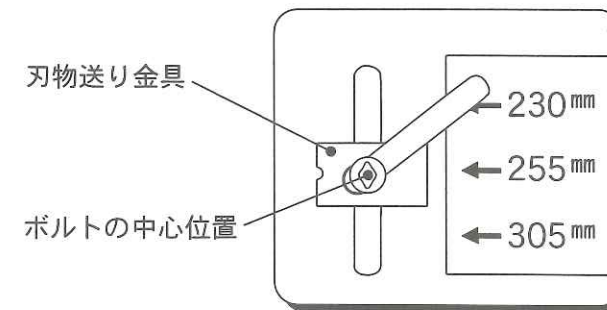


〔2〕-3. 砥石が軽く刃先に触れる位置で締付バーを締めて、レバーを前方・後方にゆっくり1枚おきに研磨し、刃付を行う。

〔2〕-2. 片面の刃付が完了後、角度調整金具を下図の位置に合わせ、残りの刃付を行う。



〔3〕 230 mm (9吋)・305 mm (12吋) 刃を研磨する場合



刃物送り金具を締め付けているボルトをゆるめ、ボルトの中心を230 mm (9吋)・305 mm (12吋) に合わせる。

⚠ 使用上の注意

1. 作業中は保護メガネと防塵マスクを御使用下さい。
2. 安定した場所で作業して下さい。
3. 湿った場所に置かないで下さい。
4. グラインダーは雨にぬらさないで下さい。
5. グラインダーのスイッチを切って電源に接続して下さい。
6. 砥石を取替える場合は必ず差込みプラグを電源から外して下さい。
7. 砥石がよく締まっているか確かめて御使用下さい。
8. 回転部分には注油して下さい。
9. 各部取付けネジがゆるんでいないか点検して御使用下さい。
10. グラインダー使用時には、グラインダーの説明書をよく読んで御使用下さい。