

# TSUNE

— 取扱説明書 —

当社は、ユーザの皆様方が安心して設備を使用できるように  
を設計、製造いたしております。

しかし、どんな機械でも完全に安全といわれるものはありませ  
ない。機械の使い方を誤ったり遊弄したり、ガードや等  
を破壊させ、時には生命に危険をおよぼすことすらある。

## 丸鋸切断機

機械の運転や保守が安全におこなわれるためには、  
安全について最大の注意を払って作業してください。

# TK5C-72GL

## 取扱い説明書



- 本取扱い説明書を必ず読み、内容を理解してから本装置を運転・点検・整備してください。
- 本装置を譲渡するときは、必ず機械に本書を添付して次の所有者に渡してください。
- 本装置は日本国内の法規に基づき製作されていますので、日本国内でのみ使用してください。
- 本装置を日本国以外で使用した場合、その国の安全規格を遵守する必要がありますので当社に連絡してください。

津根精機株式会社

No. DQ1417M0  
(No. DQ0001A9)

## 2. 2 標準付属品

品名	仕様・型式	個数
工具箱	H-353 (マーク入り)	1個
工具	六角棒スパナ	2、3、4、5、6、8、10、12、14
	両口スパナ	10x13(1個), 14x17(2個), 17x19(1個), 19x22(1個)
	ドライバ	十一差し替え式 D-8
	油差し	B型
	グリスガン	KH-120
	注油ノズル	B-5120V
	特殊ノズル	(曲げノズル)
	マイクロホース	SPK-3C
機械カバー	(L)2000x(W)2700x(H)1600	1枚
ソーフランジ	φ63xφ10x4, φ50xφ8x4	各1個
ソーボルト	M16x70	1個
センターカラー	φ40xφ32, φ32xφ25	各1個
チップブレイカ [横移動バイス]	φ10~φ25用 φ20~φ40用 φ35~φ55用 φ50~φ70用 ※φ10~φ25用以外を使用している場合、材料がない状態で 主バイスを閉めると部品を破損します。	各2個 (計8個)

## 2. 3 特別付属品

品名	仕様
送りバイスエアブロー追加	材料送り装置にエアブロー取付け
セパレータ傾斜角度変更	約720mm(傾斜角15°)



### 危険!

- ・ カーボンなど切粉が粉塵となる材料は切断しないでください。カーボンなどの粉塵は爆発を起こす恐れがあります。
- ・ チタン、マグネシウムなど発火性の高い材料は切断しないでください。これらの切粉は、引火すると激しく燃焼します。爆発的に延焼する恐れがあります。
- ・ 材質不明な材料は切断しないでください。



### 注意!

- ・ 切断された製品・端材を收容するバケツは機械に付属していません。別途ご用意ください。切断機本体排出シュートよりワークが落下してきます。バケツは十分に剛性のあるものを使用し、フロアに設置したときは、ずれ止め対策を施してください。  
バケツ最大高さ：550mm
- ・ 本丸鋸切断機は切断する際に、霧状のミスト噴霧が発生します。本丸鋸切断機にはミスト回収装置(ミストコレクタ)は付属していません。別途ご用意ください。また、機械周辺の空気の流れを良くするために、十分に換気できるようにしてください。

### 3. 機械の据え付け

弊社から搬入する場合は、弊社または津根マシンツール(株)担当者と搬送業者が搬入しますので、機械の設置場所の指示をお願いします。

#### 3. 1 運搬

クレーンを使用して機械を移動してください。下図のようにワイヤロープをかけて、機械に衝撃を与えないようにゆっくりと吊り上げてください。ワイヤロープが機械と接触する部分には布などを当てて傷をつけないよう注意してください。

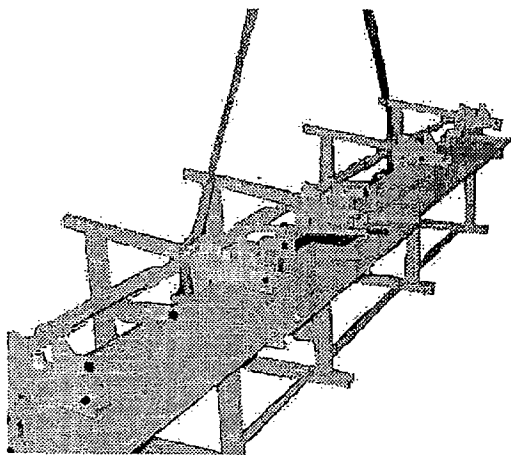
切断機本体の重量は、約2500kgです。

オートローダの重量は、約400kg(6m)です。

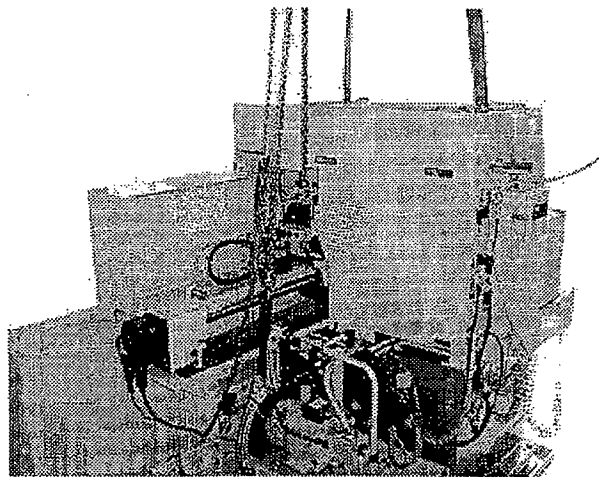


**危険!**

- ・ 機械の搬送および据え付け作業は、機械損傷する恐れがあるばかりでなく、大変危険ですので必ず津根マシンツール(株)にご依頼ください。
- ・ クレーン操作、フォークリフト操作、玉掛け作業は、有資格者によってのみおこなわれること。有資格者以外の取り扱いを禁止します。
- ・ 吊り上げられた機械の下部に身体もしくは身体の一部をいかなる理由があろうと入れることを禁止します。



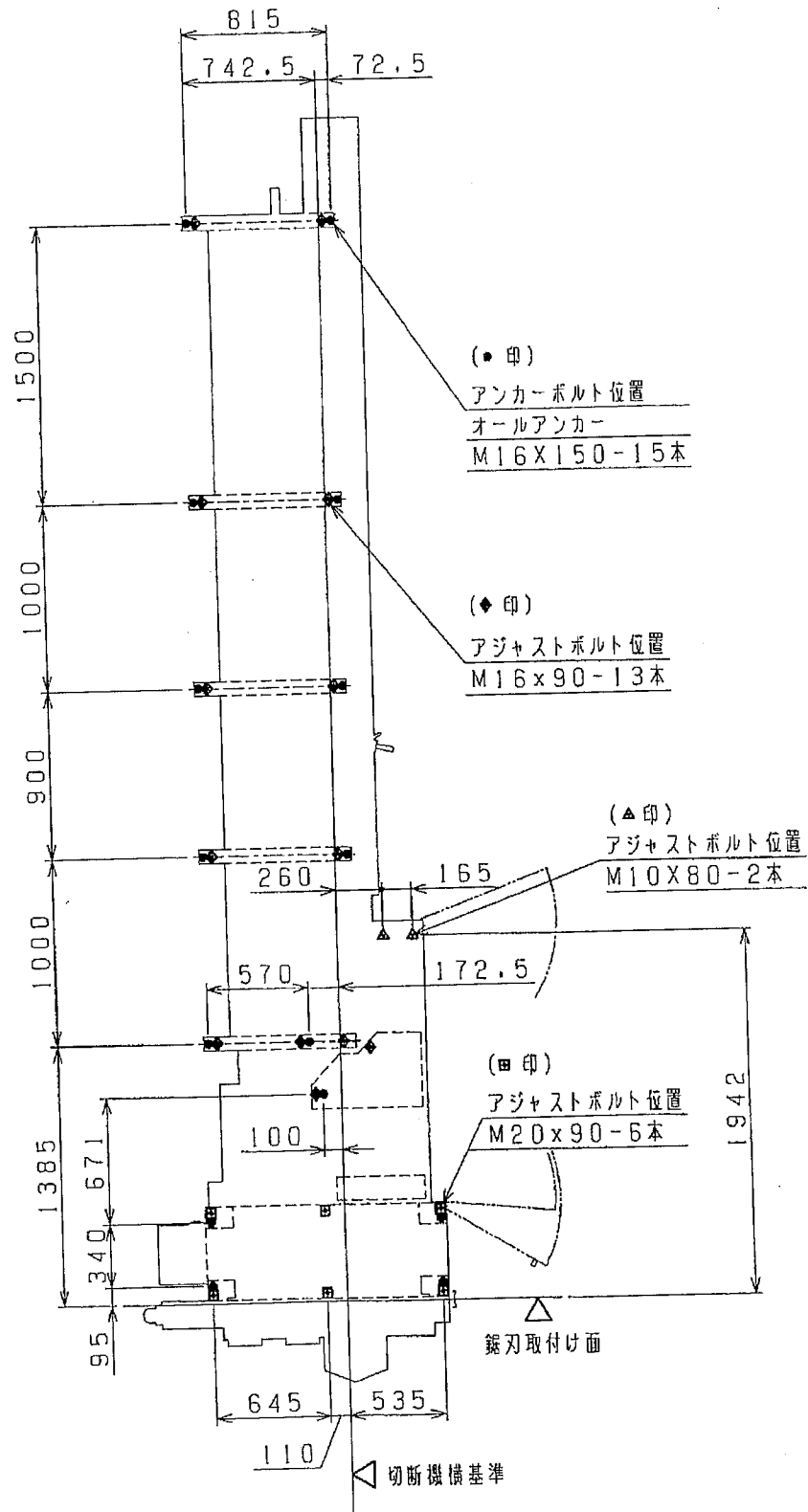
オートローダの吊り上げ



本体の吊り上げ

### 3.2 基礎図

(オートローダ：6m)



### 3. 3 据え付け場所

機械は平らなコンクリート上に設置してください。

コンクリートの強度は 200kgf/cm<sup>2</sup> 以上が必要です。

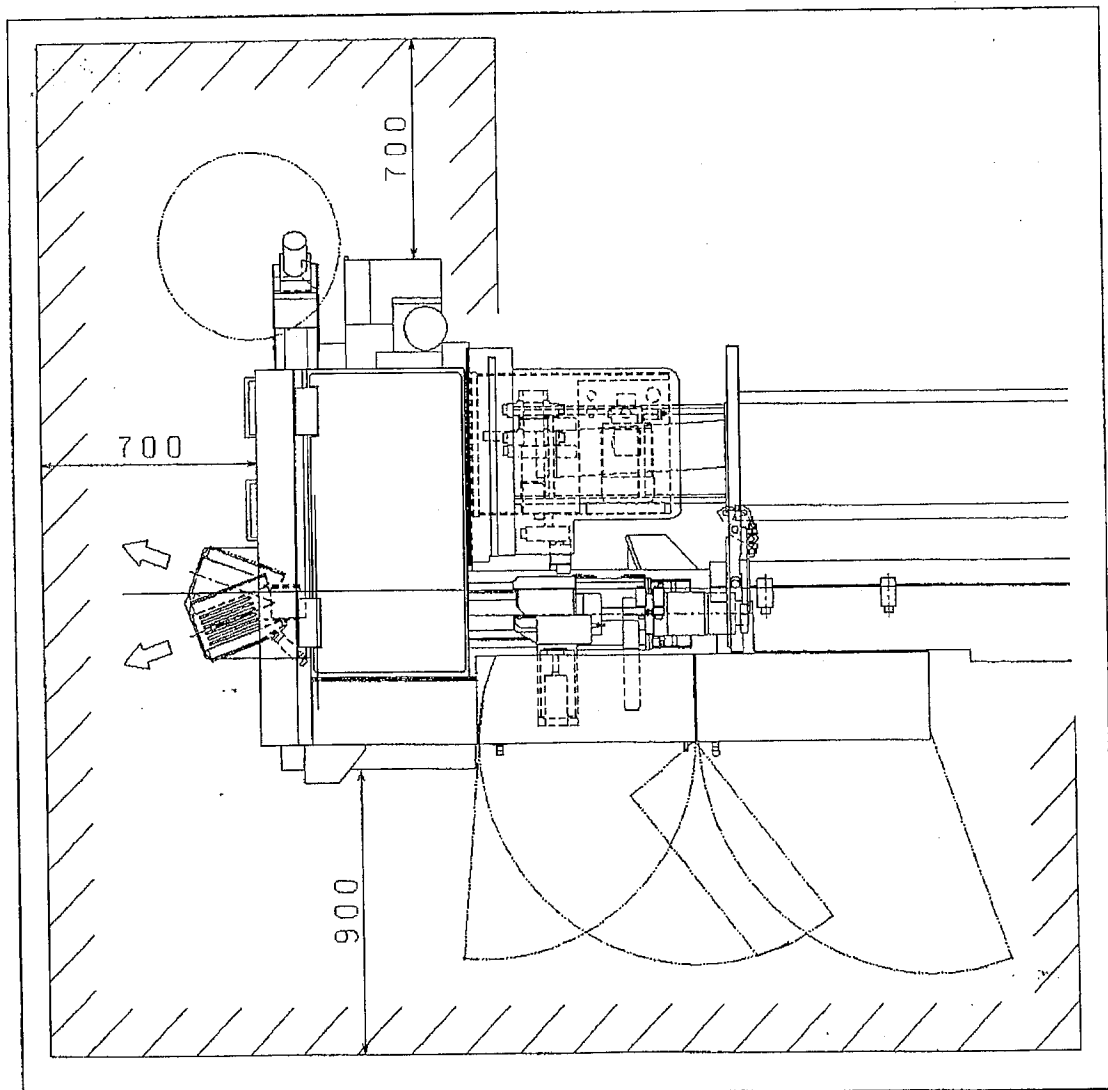
切断時に振動が発生しますので切断機脚部をアンカーボルトで固定してください。

オートローダも材料をローディングする際、振動が発生しますので脚部をアンカーボルトで固定してください。

アジャストボルトの下には付属の敷板を当ててください。

機械の周囲は保守、点検そして作業などが容易にできるよう十分なスペースをとってください。

鋸刃交換スペース、制御盤メンテナンススペース、操作スペースが必要です。



### 3. 4 清掃

機械の摺動部に塗布してある防錆剤を洗い油または白灯油できれいに拭き取ってください。錆の発生しそうな場所はマシン油を塗布してください。



**警告!**

防錆剤の拭き取り作業をおこなう前に、周囲で火気を使用していないことを確認してください。また作業中の火気の使用は禁止します。



**注意!**

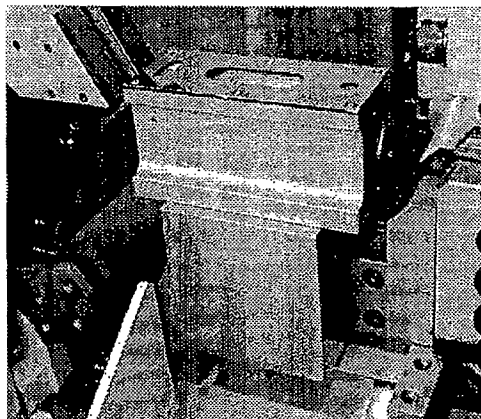
油が皮膚に触れたり、目に入ると炎症を起こすことがあります。取り扱う際には保護眼鏡を着用してください。皮膚に触れたときは、水と石鹸で十分に洗ってください。目に入ったときは、清浄な水で15分間洗浄し、医師の診察をうけてください。

### 3. 5 レベル出し

《切断機本体》

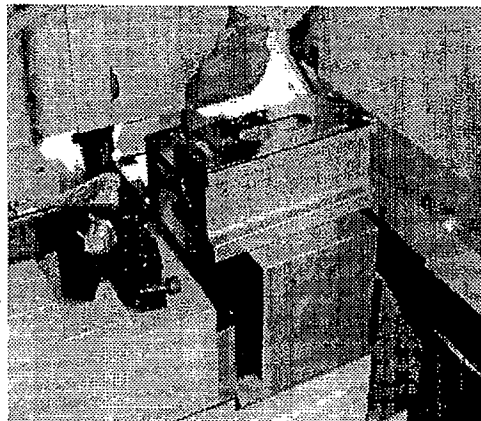
1.

主バイス下面プレート上に水準器をのせ、アジャストボルトを調整して機械の前後、左右のレベルを出してください。水準器が置けない場合は写真のようにマスターブロックの上に置いて調整をおこなってください。



2.

材料送り台(GFC)のレベル出しをおこないます。送り台を前進端まで移動させた状態で送り台下面プレート上に水準器をのせ、アジャストボルトを調整してレベルを出してください。水準器が置けない場合は写真のようにマスターブロックの上に置いて調整をおこなってください。



※水準器は必ず下面プレート上にのせてください。それ以外の場所では正確なレベル出しができません。