

CASTING C373G

取扱説明書

Ver.1.3



お願い：CASTING C373Gを御使用になる前に本書を良く御読み下さい。

安全に作業して頂くために注意事項は必ずお守り下さい。

本書は、必要な時に取り出して読めるように常に手元に置かれて作業する事をお勧めします。



株式会社 小寺電子製作所

安全上の御注意

取扱いを誤りますと故障や事故の原因となりますので、運転前には必ずお読み頂き正しくお使い下さい。

◎ ここでは、安全上の注意事項のレベルを「危険」および「注意」として区分してあります。



危険：取り扱いを誤った場合に、死亡または重傷を受ける可能性があります。



注意：取り扱いを誤った場合に、中程度の障害や軽傷を受ける可能性、あるいは物的損傷が発生する可能性があります。

・使用上のご注意

◎ C 3 7 3 Gは安全カバーを標準装備しており、動作中に安全カバーを開くと緊急停止します。

再稼働させる際は、安全カバーを閉じ [STOP] キーを押してください。



危険：刃部には手などを近づけないで下さい。

ケガの原因になります。



危険：殺虫剤やペイント等の可燃性スプレーをファンの近くに置いたり、吹き付けしないで下さい。

発火の原因になります。



注意：加工中、ローラーに手を近づけないで下さい。

ローラーが高速回転しておりますので、ケガの原因になります。



注意：濡れた手でスイッチを操作しないで下さい。

感電の原因になります。



注意：本機に水をかけないで下さい。

感電や火災の原因になることがあります。



注意：ファンをふさがないで下さい。

本機に無理がかかって故障の原因になります。



注意：ヒューズの容量を守って下さい。

ヒューズの代わりに針金等を使用しないで下さい。

ヒューズや配電盤のブレーカが度々切れるときは、お買い上げの販売店にご相談下さい。



注意：異常（焦げ臭い等）時は、運転を停止し電源を OFF にして、お買い上げの販売店にご相談下さい。

異常のまま運転を続けますと故障や感電・火災等の原因になります。



注意：本機の上に乗ったり、物を載せたりしないで下さい。

落下、転倒等によるケガの原因になることがあります。



注意：掃除、保守点検などの際、必ず電源コードを抜き本機に電気が来ていない状態にして下さい。

ケガや感電の原因になることがあります。



注意：修理は、お買い上げの販売店にご相談下さい。

修理に不備がありますと感電・火災等の原因になります。



注意：本機のメジャーシールは参考です。正確な寸法が必要な場合はお手持ちのメジャーで採寸して下さい。



注意：本機の改修は行わないで下さい。



注意：オプション機器等(CMS-801A2、CSL-501、CPD-05A、CPD-06(L)、市販のマーカ―機器)を接続する際は別途 C373G 内部ハーネスが必要になります。

詳しくは購入先の代理店へお問い合わせください。

・据え付け上のご注意



危険：本機の重量に十分に耐えられる、出来るだけ水平な場所に、確実に設置して下さい。

備え付けに不備があると、本機の落下によるケガや振動、運転音増大の原因になります。



注意：アースを取って下さい。アース線はガス管・水道管・避雷針・電話のアース線に接続しないで下さい。

アースが不完全な場合は、感電や誤動作の原因になることがあります。



注意：漏電ブレーカの取り付けが必要です。

漏電ブレーカが取り付けられていないと、感電や火災の原因になることがあります。



注意：電源コードは必ず付属の本機専用電源コードを使用して下さい。

火災等の原因になります。



注意：暑い所、湿気の多い所、または雨のかかる所等には設置しないで下さい。

故障や感電・火災等の原因になります。



注意：振動のある場所は避けて下さい。

故障やケガの原因になります。



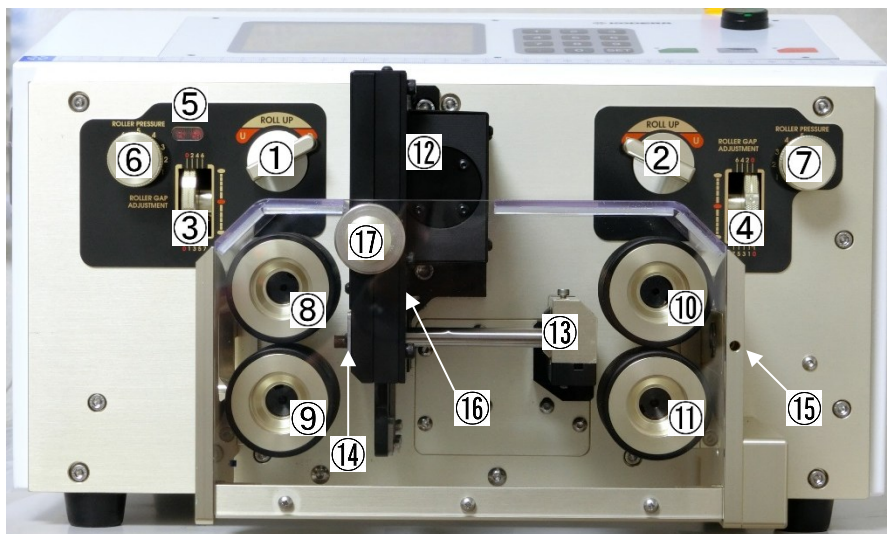
注意：本機はエアーの供給が必須です。清浄空気（0.5Mpa 以下）を供給してください。

ガイドパイプの上下動作と、カス飛ばしエアーの動作に必要です。

目 次

安全上の御注意	1
・ 使用上のご注意	
・ 据え付け上のご注意	
1. 前面機構部各部名称	4
2. 背面電源ボックスとエアーの接続	6
3. 操作パネルの各部説明	7
4. 操作画面	8
《基本》 設定画面	8
5. 加工条件の設定方法	10
《動作》 画面	13
《短線》 の設定	16
《分割剥き》	17
《中抜き》	18
《二段剥き(芯線セミスト)》	19
《二段剥き(外被覆セミスト)》	20
《機械調整》 画面	21
6. チューブ切断や線材の切断のみの場合	24
7. 圧力調整について	24
8. 加工が終わって線材を取り出す時	24
9. ガイドパイプの交換方法	24
10. 右側線材ガイドの交換方法	25
11. 刃の交換方法	25
12. カッターブロックの保守・点検	26
13. こんな時には	27
14. 主なオプションパーツの一覧表	30
15. ガイドパイプ選定目安表	32
16. 各基板について	33
仕 様	35

1. 前面機構部各部名称



① 左側ローラーUP/DOWNつまみ・・・左側上ローラーをアップ（開く）つまみです。線材を取り出す時や《短線モード》での加工時に使用します。

② 右側ローラーUP/DOWNつまみ・・・右側上ローラーをアップ（開く）つまみです。線材を取り出す時や加工する線材を刃までセットする時に使用します。

※①と②はオプションの左・右ローラーUP/DOWN 機構装備時、つまみが装備されません。

③ 左側ローラーギャップ調整ダイヤル・・・左側ローラーの上下の隙間（ギャップ）の調整に使用します。ダイヤルを上回転させるとギャップが開き、下に回転させるとギャップが狭くなります。（P.11の5参照）

④ 右側ローラーギャップ調整ダイヤル・・・右側ローラーの上下の隙間（ギャップ）の調整に使用します。左同様ダイヤルを上回転させるとギャップが開き、下に回転させるとギャップが狭くなります。通常はギャップが一番狭い状態で使用しますが、潰れやすい線の場合は調整して下さい。

⑤ 線材検出表示LED・・・左側ローラーギャップが正しく調整されている場合に線材の検出時に点灯します。（→P.11の5参照）

⑥ 左側ローラー圧力調整つまみ・・・左側のローラーが線材をはさむ圧力を調整するつまみです。つまみを引っ張ってから任意の強さまで回して押し込むとロックします。（→P.24の7参照）

⑦ 右側ローラー圧力調整つまみ・・・右側のローラーが線材をはさむ圧力を調整するつまみです。⑥と同じく調整します。

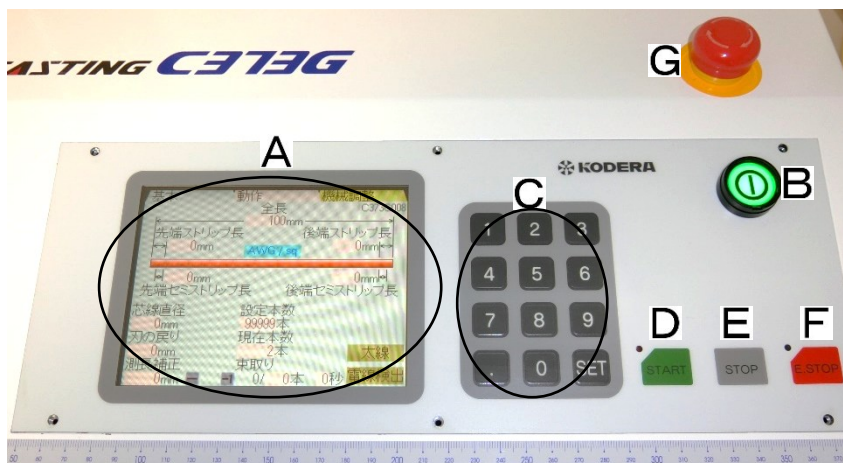
- ⑧⑨⑩⑪ローラー・・・・・・4個共通部品です。被覆の固着の強さや線材へのローラー痕の許容によって各種交換用ローラーがあります。(→P.24の7参照)
- ⑫ カッターブロック・・・・・・切断とストリップ時に動作し、鋭利な刃を上下に装着しています。刃の取り扱いには注意して下さい。刃は消耗品です。摩耗や欠けが加工線材の仕上がり的大いに影響しますので刃の状態には注意して下さい。(刃の交換方法は→P.25の11参照)
- ⑬ ガイドパイプホルダーとガイドパイプ・・・・・・→P.32を参考に線材の太さに適したガイドパイプを使用して下さい。(交換方法は→P.24参照)
- ⑭ 左側線材ガイド（カッターブロックに取付け）・・・・・・加工する線材の外径に合わせて3種類から選択できます。
- ⑮ 右側線材ガイド・・・・・・加工する線材に合わせて3種類から選択できます。(交換方法は→P.25参照)
- ⑯ 被覆カス飛ばしエアノズル・・・・・・フルストリップ加工時に被覆カスを飛ばすためにエアーが吹き出します。エアー圧力は本体内部のレギュレーターで0.2Mpaに調整済みです。
- ⑰ 安全カバー開閉つまみ・・・・・・ローラーの回転や刃の動作、ガイドパイプの動作から作業者を保護するカバーです。動作中に開くと緊急停止します。カバーを閉じて[STOP]キーを押すと原点復帰します。

2.背面電源ボックスとエアーの接続



- ① 本体冷却ファン・・・内部の熱を放出するファンです。放出口を塞がないでください。壁面から15 c m以上離して設置して下さい。
- ② インレット・・・付属の電源コードを接続し、単相AC100V～240Vを供給して下さい。
- ③ ヒューズホルダー（2カ所）・・・マイナスドライバーで左に回すと中に管ヒューズがあります。付属のヒューズ及び指定のヒューズ以外は使用しないでください。（250V5A、5φL20、耐ラッシュヒューズ）
- ④ 外部入力コネクター（赤）・・・動作中のC373Gを外部から停止させる際に使用する入力用コネクターです。ドライ接点による短絡でC373Gを緊急停止させることができます。（適合ハウジング：JST,SMR-02V）
- ⑤ 外部出力コネクター（青）・・・C373Gから外部の機器への信号出力用コネクターです。オプションのコンペアCC-100等の接続に使用します。
- ⑥ オプション接続用コネクター穴・・・オプション機器を接続した際に通信ハーネスを接続するためのコネクター用の穴が開いています。異物や水などが入らないようにしてください。
- ⑦ 外部通信用コネクター・・・外部のPC等からC373Gを制御する際の通信用コネクターです。（RS232C）外部PCを使用し通信する方法は購入された代理店へお問い合わせください。
- ⑧ プラグカプラーと6φチューブ（付属品）・・・C373G本体のエアー供給用ワンタッチ継手に接続して下さい。付属品のソケットカプラーにコンプレッサーからのエアーホースを接続し、プラグカプラーに接続して下さい。
- ⑨ エアー供給用ワンタッチ継手・・・エアー元圧は0.5Mpa以下で使用して下さい。

3.操作パネルの各部説明



各部の説明

(A) 設定画面 (タッチパネル)	この設定画面のキーは《 》で表現します
(B) パワースイッチ・・・電源ON/OFFスイッチ	電源 ON 時点灯します。
(C) 数値設定キー群 (テン・キー) [0] ～ [9]までの数値入力用 [.]・・・小数点以下を設定する時に押します。 [SET]・・・全ての入力を決断する場合に押します。	この設定画面のキーは[]で表現します。
(D) START・・・スタートキー (作業開始)	
(E) STOP・・・ストップキー (加工動作サイクル停止※、アラーム音停止、エラー音停止から原点復帰)	
(F) E. STOP・・・エマージェンシーストップキー (緊急停止)	
(G) 非常停止スイッチ・・・即座に動作を OFF します。	一度押し込んだ場合、時計回りに回すと復帰します。



注意：タッチパネルやキーは、鋭利な物で突いたり過剰な力を加えたりしないで下さい。
操作不能になる場合があります。



※「サイクル停止」とは、[STOP] キーを押された時点で加工途中であれば、その線材を加工し排出までワンサイクル完了して停止することを示します。

[E.STOP] (F)キーを押すとすべての動作が即座に停止し、画面に「非常停止」が表示されアラーム音が鳴ります。[STOP] キーを押すと原点復帰動作をして解除されます。

[非常停止スイッチ] (G)は押し込むとすべての動作が即座に停止し、画面に「非常停止」が表示されアラーム音が鳴ります。[非常停止スイッチ] を時計回りに回すとスイッチは解除され、[STOP] キーで原点復帰動作をします。

[E.STOP] キーとの違いは、[非常停止スイッチ] を回して解除するまでどのキーの入力も受け付けない点です。

4.操作画面

《基本》 設定画面 (標準的な加工のとき 《動作》画面 (P.13) で、⑤～⑨を選択しない。)

① 《先端ストリップ長》：先端側被覆の剥ぎ取り長を設定します。

② 《先端セミストリップ長》：先端側のセミストリップ長を設定します。

③ 《全長》：線材の切断長を設定します。

④ 《後端ストリップ長》：後端側被覆の剥ぎ取り長を設定します。

⑤ 《後端セミストリップ長》：後端側のセミストリップ長を設定します。

0.1mm 単位

⑥ 《芯線直径》：被覆の剥ぎ取り時の刃の深さ (P.10 参照) です。

⑦ 《刃の戻り》：被覆の剥ぎ取り時の刃の戻し量 (P.11 参照) です。

0.01mm 単位

⑧ 《測長補正》：“設定した線材の全長”と“実際に加工した線材の全長”とが違う場合、ここで補正します。 0：補正無し

例) 設定全長寸法	実際の加工全長寸法	補正量
① 1 0 0 0 mm	9 9 7 mm	のとき 3 mm
② 1 0 0 0 mm	1 0 0 5 mm	のとき - 5 mm

3 を入力

- 5 を入力

⑨ 《-》：マイナスキー ⑧でマイナス補正をするときに使用します。

《- 1》：マイナス 1 キー 《現在本数》 (加工した本数) を - 1 します。

⑩ 《設定本数》：加工したい本数を設定します。

⑪ 《現在本数》：加工された線材の本数です。

加工中は《現在本数》(加工した本数)が刻々と増えていきます。

加工した本数を“0”にしたい場合は、《現在本数》 [0] [S E T] と押します。

- ⑫ 《束取り》: 束取り数 例えば、1 0 0 0本加工で、5 0本の2 0束にしたい時に設定します。

《設定本数》 [1] [0] [0] [0] [S E T]

《束取り》 [5] [0] [S E T]

- ・束取り設定数終了ごとに、自動的に停止します。

停止したら、[S T A R T] で再スタートし、束取り設定数だけ加工します。

加工が始まると、1/50 本…2/50 本…3/50 本のようにカウントします。

- ・束取りをやめたい時は、《束取り》[0] [S E T] で解除されます。

- ⑬ 《秒》: 入力することにより束取り自動スタートを設定できます。

束取りで停止し、入力された時間《秒》経過後、自動で加工を始めます。単位: 秒

- ⑭ 《太線》太線モード: 後端側加工動作時、以下の動作が追加されるモードです。シフトアップ時に線材をガイドパイプの入り口付近に戻す動作が追加され、太い電線や硬い電線でもシフトアップ動作をしやすくします。さらに、シフトアップ状態から復帰するタイミングに余裕を持たせるので、加工中の後端と次の先端の干渉を防ぎます。また、[剥き後切断] (P.23の⑬) が強制 ON になります。

太線の定義は明確ではありませんが、フルストリップ時の被覆がガイドパイプと刃の間に挟まるなど、干渉して次の動作の妨げになる場合に《太線》モードを使用して下さい。

※《太線》を解除しても「剥き後切断」は解除されません。

- ⑮ 《電線検出》: 左ローラーギャップで線材の検出(線材の有無)を行うかの設定です。左ローラーギャップが正しく調整されている(→P.11の5参照)場合、連続加工中に線材を使い果たすとセンサーが反応し加工が停止します。

- ⑯ 《AWG/sq》: 加工する線材の芯線直径AWG(アメリカンワイヤーゲージ)及びsq(スクエア・スクエア)の選択画面を表示します。AWGやsqのサイズが分かっている場合、⑥の芯線直径と⑦の刃の戻りの目安となる数値を自動で呼び出す事が出来ます。

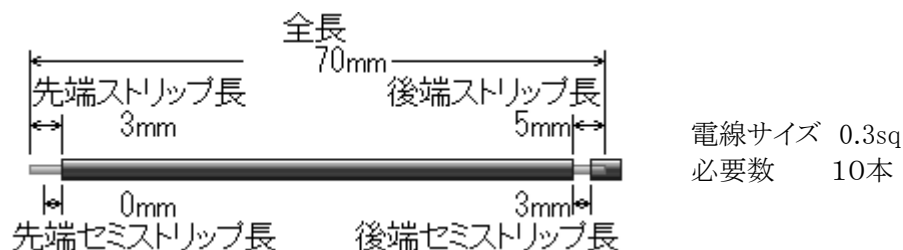
基本	動作	機械調整
AWG 2 / 38sq		AWG 16 / 1.25sq
AWG 4 / 22sq		AWG 18 / 0.75sq
AWG 6 / 14sq		AWG 20 / 0.5sq
AWG 7 / 10sq		AWG 22 / 0.3sq
AWG 8 / 8sq		AWG 24 / 0.2sq
AWG 10 / 5.5sq		AWG 26 / 0.12sq
AWG 12 / 3.5sq		AWG 28 / 0.08sq
AWG 14 / 2sq		

左の画面で電線サイズを選択すると、《芯線直径》と《刃の戻り》にその目安となる数値が**自動で入力**されます。

※目安の数値なので必ずテストして実際の数値を決定して下さい。

- ⑰⑱ 《閉じる・開く》: オプションの左・右ローラーUP/DOWN 機構が付いている時に使用します。このボタンをタッチする毎にローラーが開閉します。

5.加工条件の設定方法

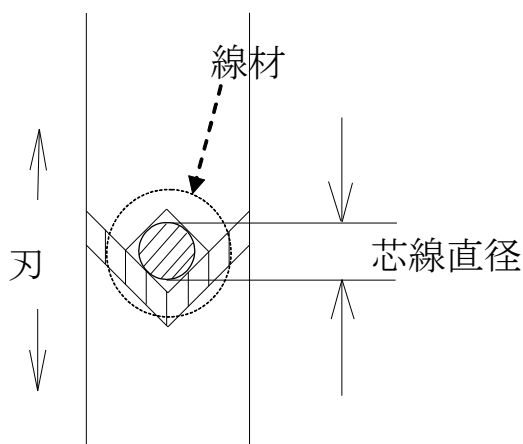


1. サンプルとして上図の線を加工する設定を下記の様に入力していきます。

入力

①	《先端ストリップ長》	[3]	[S E T]
②	《先端セミストリップ長》	[0]	[S E T]
③	《全長》	[7] [0]	[S E T]
④	《後端ストリップ長》	[5]	[S E T]
⑤	《後端セミストリップ長》	[3]	[S E T]

2. 剥ぎ取り時の刃の深さ設定をします。



線材の芯線直径 (AWG/sq) が分かっている場合は、目安となる数値を自動で入力することが出来ます。

《基本》画面の《AWG/sq》から呼び出します。(→P.9の⑩参照)

もしくは、下表を参考に加工を行う線材の芯線の直径を《芯線直径》に入力して下さい。

まず数本試し加工(→P.12の8《簡単なサンプル作成機能》)を行い、芯線に傷が入る様であれば数値を大きくし、剥ぎ取れない様でしたら小さくして最適な数値を選び下さい。

0. 0 1 mm 単位で入力できます。

S q	A W G	芯線の直径	S q	A W G	芯線の直径
0. 0 8	# 2 8	0. 3 2 mm	2. 0	# 1 4	1. 6 3 mm
0. 1 3	# 2 6	0. 4 0 mm	3. 5	# 1 2	2. 0 5 mm
0. 2	# 2 4	0. 5 1 mm	5. 0	# 1 0	2. 5 9 mm
0. 3	# 2 2	0. 6 4 mm	8. 0	# 8	3. 2 1 mm
0. 5	# 2 0	0. 8 1 mm	1 0	# 7	3. 6 7 mm
0. 7 5	# 1 8	1. 0 2 mm	2 0	# 4	5. 1 8 mm
1. 2 5	# 1 6	1. 2 9 mm	3 0	# 2	6. 5 4 mm

・同番線でも加工される線材によって、《芯線直径》の数値は変わりますので、ひとつの目安として下さい。

剥ぎ取り時の刃の深さは、刃が芯線までギリギリに入っていると最適ですが、剥ぎ取る際に芯線をひっかける恐れがあります。その場合は《刃の戻り》の数値を設定する事によって、一端、入った刃を《刃の戻り》の数値だけ隙間を広げてストリップします。

3. 《刃の戻り》の数値の目安

- ・《芯線直径》の数値の約 1 / 3
- ・もしくは被覆の厚みの半分

《基本》画面の《AWG/sq》から芯線直径を選択すると、《刃の戻り》に芯線直径の 1 / 3 の数値が自動的に設定されます。

入力

⑥	《芯線直径》	[0]	[.]	[6]	[4]	[S E T]
⑦	《刃の戻り》	[0]	[.]	[2]		[S E T]

4. 加工本数の設定をします。《設定本数》をテンキーにより入力します。

最大 9 9 9 , 9 9 9 本まで設定できます。 試し加工の時は 2 ～ 3 本に設定します。

入力

⑧	《本数》	[1]	[0]	[S E T]
---	------	-------	-------	-----------

ここまでで加工条件の設定は全て入力できました。

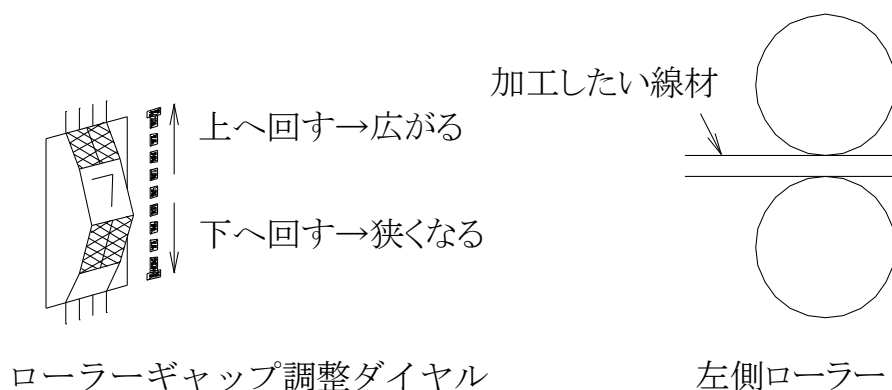
- ・間違った時や変更したい時 → もう一度その部分をタッチし変更します。

5. 左側ローラーのギャップ調整をします。

- ① 左側ローラーUP / DOWNつまみを操作して **D** (DOWN) の位置 (ローラーが下がった状態) にして、加工したい線材をはさみます。
- ② 前面機構部の左側ローラーギャップ (隙間) のダイヤルを回転させ加工したい線材を手で引いても抜けにくい程度に調整します。
- ③ ローラーギャップダイヤルの上下操作で線材検出表示 LED が点灯または消灯するポイントを探ります。通常は線材検出 LED が消灯する位置から下側へ半回転から 1 回転した位置が目安です。



注意・・・線材により広めにしたほうが良いもの、狭くしたほうが良いものがあります。被覆が柔らかく潰れやすい線は狭く、被覆が硬い線は広くしてください。



④ 右側ローラーのギャップ調整

通常が一番狭い状態で構いませんが、線材が潰れてしまう場合は広げる、など線材により調整して下さい。

6. 線材をセットします。(線材は右から左へ向かって送られます)

ここから【手順A】と【手順B】二通りの手順があります。どちらかが正しいという訳ではありませんので、使用しやすい手順を選んでください。

【手順A】

- ① 右側ローラーUP/DOWNつまみを **U** (UP) の位置 (ローラーが上がった状態) にしておきます。
- ② 線材を右手で右側線材ガイド、右側ローラー上下の間、ガイドパイプを通し、刃より5mm程度左側まで入れ (左へ入れすぎるとエラーの原因となります)、右側ローラーを **D** (DOWN) 下げます。

【手順B：自動送り加工スタート】→P.8の⑮《電線検出》を有効にして下さい。

- ① 左側ローラーギャップ調整が終わった状態であれば、ローラーを左右共に下がった状態 **D** (DOWN) の位置にします。
- ② 右側線材ガイド手前で線材を右手で持ちます。



ワンポイント：手順A・Bともに左側ローラーは閉じている事を確認して下さい。左側ローラーが開いた状態で加工した場合、線材が加工されず加工失敗の原因となります。

- ③ [START] キーを押すと加工が開始されます。

手順A の場合は即座に加工が開始されます。

手順B の場合はローラーが回転しますので、すぐに線材を右側線材ガイドからローラーへ挿入します。線材が左側ローラーまでいったん送られ、そのあと刃まで戻り加工が始まります。



注意：加工が始まりましたら線材から手を離してください。

7. 加工された線材の全長・ストリップ長・芯線のキズを確認して下さい。

問題無ければ各設定値を任意に変更し本加工を行って下さい。

加工に問題がある場合は→P.27「こんな時には」を参照してください。

8. 《簡単なサンプル作成機能 (試し加工)》

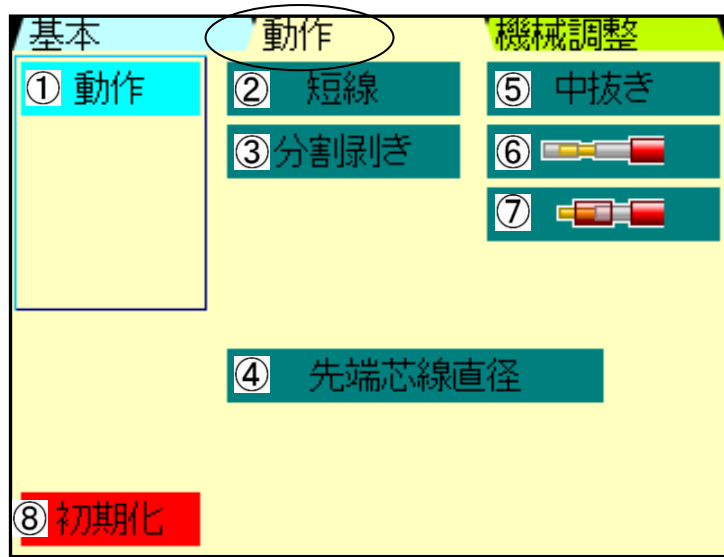
[STOP] キーを押しながら [START] キーを押します。

現在の刃の設定で「全長60mm、両端3mmストリップ加工を**1本加工**」の動作を行います。

線材の供給や左ローラーのギャップ調整などが正しく行われていれば上記の加工された線材が1本排出されます。

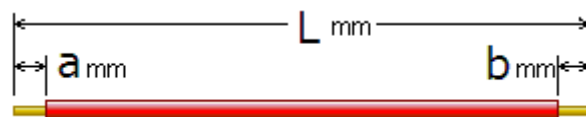
この加工で芯線の状態を確認し、必要であれば刃の設定を調整した後全長などを設定すれば、手早く設定を完了することが出来ます。

《動作》 画面 どの画面からでも《動作》 タブを押すことにより表示します。



①《動作》：《短線》《分割剥き》《先端特殊剥き》《中抜き》が無効になっている時に青点灯します。
《動作》がオレンジ色になっている場合は上記⑤～⑩のいずれかが有効になっている事を意味します。

②《短線》短線モード：下図で、 $L - (a + b) \leq 47.9\text{mm}$ 即ち被覆の残りが 47.9mm 以下の加工を行う時に有効にします。(P.16 参照)



これを“短線モード”といいます。自動では切り替わりませんので、被覆残り 47.9mm 以下の加工時は必ずこの《短線》モードを有効（オン）にしてください。

③《分割剥き》：被覆と芯線との固着が強い場合や長いストリップなどでストリップが出来ない場合、ストリップ動作を分割して行います。《基本》画面が《分割剥き》用に替わります。（→P.17 参照）

④《先端芯線直径》：先端ストリップ時と後端ストリップ時の刃の値を個別に設定する際に使用します。

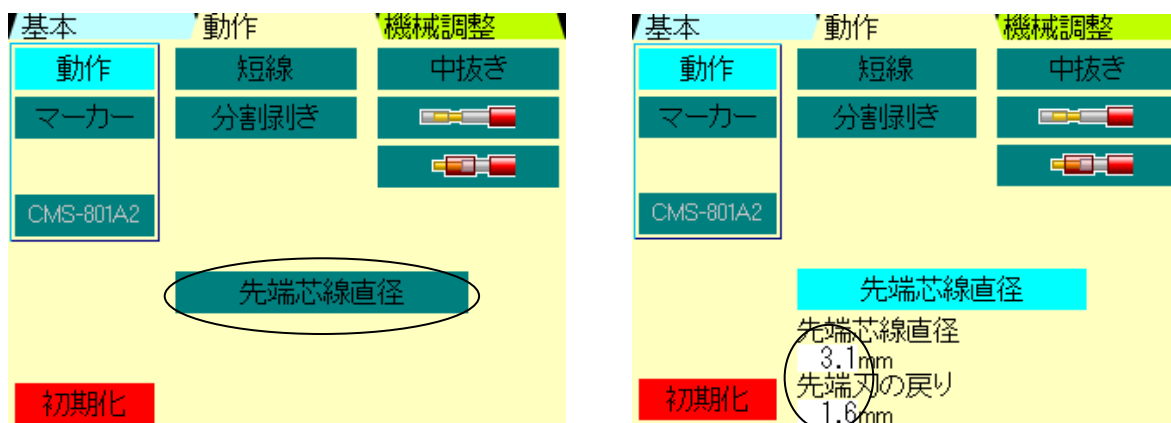
通常は、《基本》画面の《芯線直径》と《刃の戻り》の設定が先端と後端に同じく適用されますが、それぞれを別に設定することができます。

線材の特性などで、先端と後端が同じ値ではストリップで不具合が出る場合に使用します。

例：後端の被覆は問題無くストリップ出来ているが、先端の被覆がきれいにストリップ出来ない
→この場合は後端の《芯線直径》と《刃の戻り》の設定は変えずに先端の《芯線直径》のみをより小さくすることでストリップの仕上がり品質を向上させることができます。

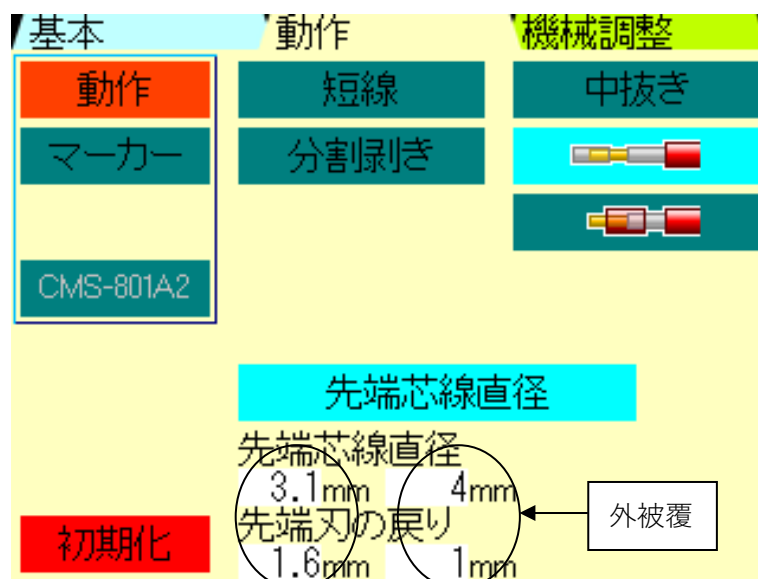
《先端芯線直径》をタッチすると、《先端芯線直径》《刃の戻り》が表示されます。
《基本》設定画面の《芯線直径》、《刃の戻り》と→P.10の2を参考に設定して下さい。
(0.01mm単位)

《先端芯線直径》を有効に設定している場合、《基本》設定画面の⑥《芯線直径》と⑦《刃の戻り》の設定は**後端芯線加工に適用されます。**



《先端芯線直径》を誤操作で有効に設定している場合、「先端のみストリップ出来ない」「先端のみストリップ位置で切断してしまう」といったトラブルが発生する場合があります。
加工する線材の種類を変更した際などは、《先端芯線直径》機能の有効・無効も合わせて確認することをお勧めします。

《先端芯線直径》は、《二段剥き》の設定時は**外被覆の《直径》・《刃の戻り》**が設定できます。
(→P.19 参照)



- ⑤《中抜き》：中抜き加工を行う時に設定します。《基本》画面が《中抜き》用に替わります。
(→P.18 参照)。



注意：短線・中抜きは、セミストリップ加工の応用であり、芯線と被覆の固着が強いと設定通りの加工ができない場合もあります。加工された線材を基準にして設定を柔軟に変更して下さい。

- ⑥二重被覆などの電線の二段剥きで、芯線のセミストリップ加工を行うときに設定します。
《基本》画面が《二段剥き》用に替わります。(→P.19 参照)

- ⑦二重被覆などの電線の二段剥きで、外被覆のセミストリップ加工を行うときに設定します。
《基本》画面が《二段剥き》用に替わります。(→P.20 参照)

- ⑧《初期化》：画面のデータを初期化します。意図した加工が出来ない際に、どの設定を変更したか不明な場合等は《初期化》して再度入力した方が早い場合があります。

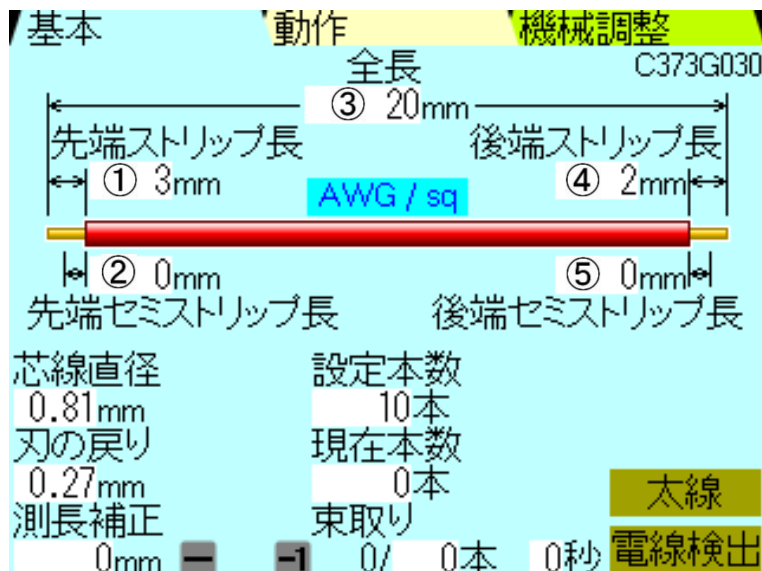
- ・《動作》画面と《基本》画面の内容がすべて初期化されます。オプション機器の設定が初期化され、すべて未接続の状態になります。
- ・《機械調整》画面の《速度》はすべて“7”になります。
- ・《測長補正》、《総加工本数》、《刃原点》、メモリーされたデータは初期化されません。
- ・《メモリー読み出し》で未使用のメモリーを読み出した際は《初期化》を実行してから使用して下さい。

《短線》の設定 《動作》画面 P.13 の⑤で、《短線》を選択します。

被覆残りで、47.9mm 以下のときは必ず《短線》の設定で加工して下さい。



必ず左ローラーをUP（開いた状態）にして下さい。加工された線材が左側ローラーの上にたまる場合は左側下ローラーを取り外して加工して下さい。



ワンポイント：芯線と被覆の固着が強いと設定通りの加工が出来ない場合もあります。また、短線加工ではセミストリップ加工は出来ませんが、ご希望のセミストリップ状態とは異なる場合があります。加工された線材を基準にして設定を柔軟に変更して下さい。

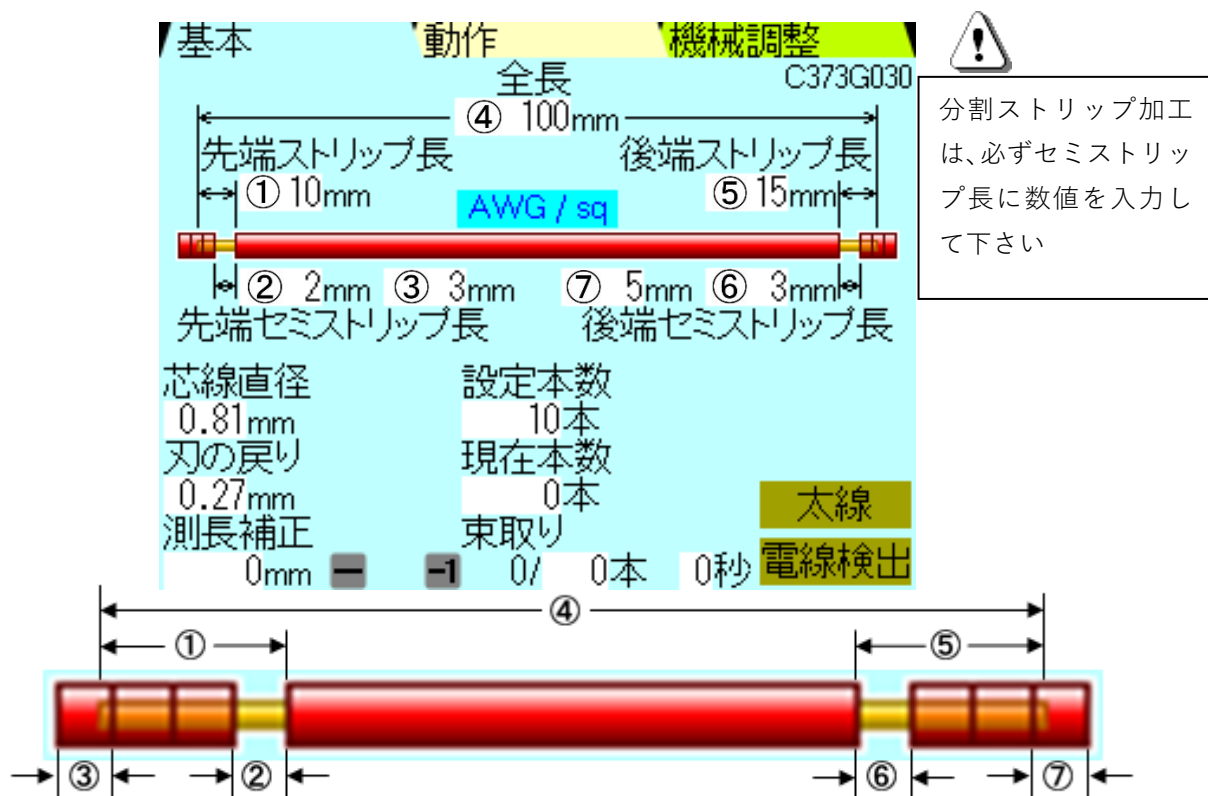
- ① 《先端ストリップ長》：先端側被覆の剥ぎ取り長を設定します。
- ② 《先端セミストリップ長》：先端側のセミストリップ長を設定します。
- ③ 《全長》：線材の切断長を設定します。
- ④ 《後端ストリップ長》：後端側被覆の剥ぎ取り長を設定します。
- ⑤ 《後端セミストリップ長》：後端側のセミストリップ長を設定します。

0.1mm 単位

短線モードの動作の説明 (上記の寸法の場合)

- (1) “先端 3mm”と“後端 2mm”を足した“5mm”をストリップ
- (2) “全長 20mm”のところに刃を入れる
- (3) “後端 2mm”の分、被覆を動かし切断する
- (4) 出来上がり

《分割剥き》のときの《基本》画面 《動作》画面 P.13 の⑥で《分割剥き》を選択します。

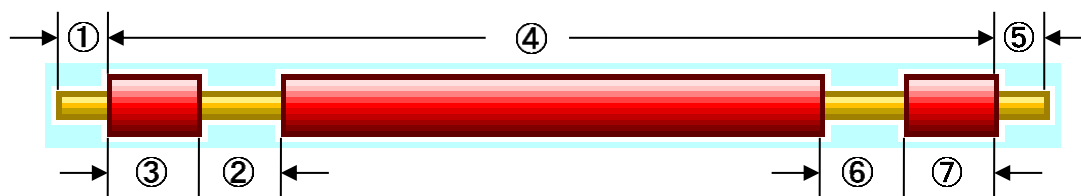


- ① 《先端ストリップ長》：先端側被覆の剥ぎ取り長を設定します。
- ② 《先端セミストリップ長》：先端側のセミストリップ長を設定します。
- ③ 先端側被覆の分割剥ぎ取り長を設定します。：被覆と芯線との固着が強い・長いストリップなどでストリップが出来ない場合、分割してストリップを行います。
何 mm ずつ分割してストリップするか入力します。
- ④ 《全長》：線材の切断長を設定します。
- ⑤ 《後端ストリップ長》：後端側被覆の剥ぎ取り長を設定します。
- ⑥ 《後端セミストリップ長》：後端側のセミストリップ長を設定します。
- ⑦ 後端側被覆の分割剥ぎ取り長を設定します。：被覆と芯線との固着が強い・長いストリップなどでストリップが出来ない場合、分割してストリップを行います。
何 mm ずつ分割してストリップするか入力します。

0.1mm
単位

《中抜き》のときの《基本》画面 《動作》画面 P.1 3 の 7 で《中抜き》を選択します。

基本		動作		機械調整	
全長 C373G030					
先端ストリップ長 ④ 100mm		後端ストリップ長			
① 5mm	AWG / sq	⑤ 5mm			
② 3mm ③ 2mm		⑦ 2mm ⑥ 3mm			
先端セミストリップ長		後端セミストリップ長			
芯線直径 0.81mm		設定本数 10本			
刃の戻り 0.27mm		現在本数 0本			
測長補正 0mm		束取り 0/ 0本		太線	
		0秒		電線検出	



- ① 《先端ストリップ長》：先端側被覆の剥ぎ取り長を設定します。
- ② 《先端セミストリップ長》：先端側のセミストリップ長を設定します。
- ③ 先端側の中抜き被覆長を設定します。
- ④ 《全長》：線材の切断長を設定します。
- ⑤ 《後端ストリップ長》：後端側被覆の剥ぎ取り長を設定します。
- ⑥ 《後端セミストリップ長》：後端側のセミストリップ長を設定します。
- ⑦ 後端側の中抜き被覆長を設定します。

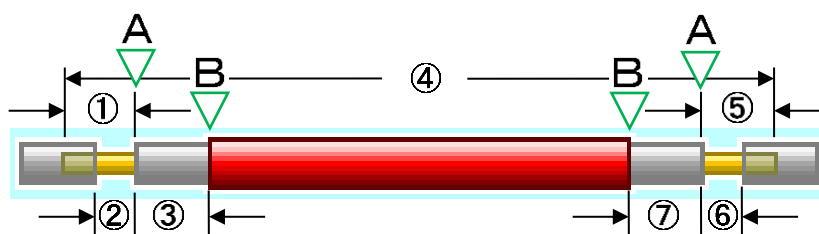
0.1mm 単位



ワンポイント：芯線と被覆の固着が強いと設定通りの加工ができない場合もあります。
加工された線材を基準にして設定を柔軟に変更して下さい。

《二段剥き(芯線セミスト)》のときの《基本》画面 《動作》画面 P.1 3 で⑧を選択します。

基本		動作		機械調整	
全長 C373G030					
④ 100mm					
先端ストリップ長	① 5mm	AWG / sq	⑤ 5mm	後端ストリップ長	
② 3mm	③ 5mm	⑦ 10mm	⑥ 3mm		
先端セミストリップ長		後端セミストリップ長			
芯線直径	⑧ 1.4mm ⑨ 2.1mm	設定本数	10本		
刃の戻り	⑩ 0.5mm ⑪ 0.7mm	現在本数	0本		
測長補正	0mm	束取り	0本		
	-1	0/	0秒	電線検出	



① 《先端ストリップ長》：先端側被覆の剥ぎ取り長を設定します。

② 《先端セミストリップ長》：先端側のセミストリップ長を設定します。

③ 先端側の外被覆の剥ぎ取り長を設定します。

④ 《全長》：線材の切断長を設定します。

⑤ 《後端ストリップ長》：後端側被覆の剥ぎ取り長を設定します。

⑥ 《後端セミストリップ長》：後端側のセミストリップ長を設定します。

⑦ 後端側の外被覆の剥ぎ取り長を設定します。

⑧ 《芯線直径》：被覆の剥ぎ取り時の A での刃の深さ (P.1 0 参照)です。

⑨ 《刃の戻り》：被覆の剥ぎ取り時の A での刃の戻し量 (P.1 1 参照)です。

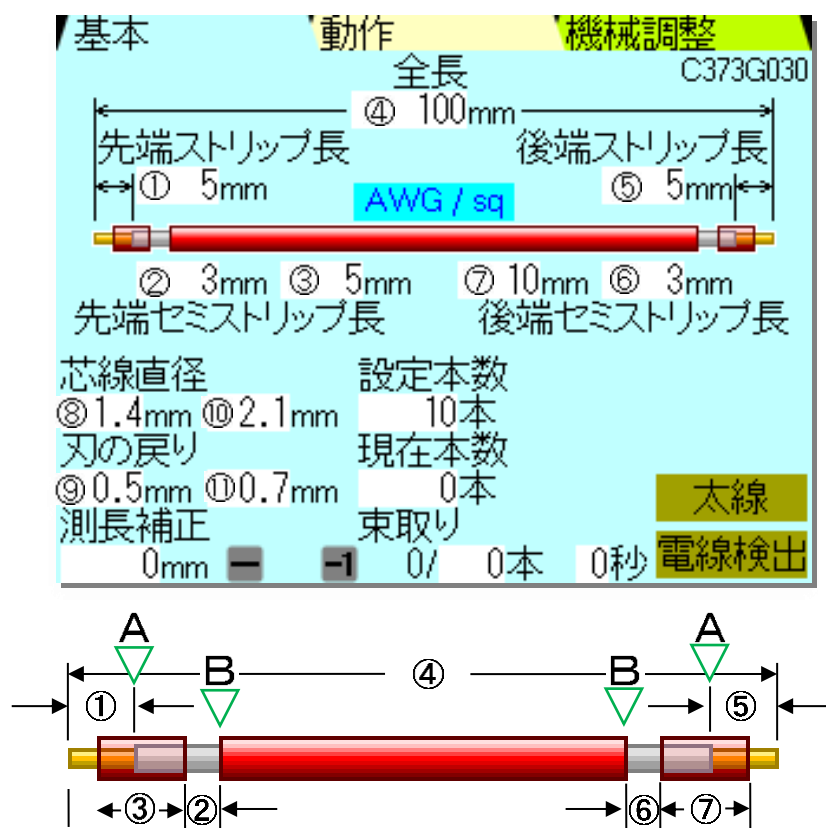
⑩ 外被覆の剥ぎ取り時の B での刃の深さ (P.1 0 参照)です。

⑪ 外被覆の剥ぎ取り時の B での刃の戻し量 (P.1 1 参照)です。

0.1mm 単位

0.01mm 単位

《二段剥き(外被覆セミスト)》のときの《基本》画面 《動作》画面 P.1 3 で⑨を選択します。



① 《先端ストリップ長》：先端側被覆の剥ぎ取り長を設定します。

② 《先端セミストリップ長》：先端側の外被覆のセミストリップ長を設定します。

③ 先端側の外被覆の剥ぎ取り長を設定します。

④ 《全長》：線材の切断長を設定します。

⑤ 《後端ストリップ長》：後端側被覆の剥ぎ取り長を設定します。

⑥ 《後端セミストリップ長》：後端側の外被覆のセミストリップ長を設定します。

⑦ 後端側の外被覆の剥ぎ取り長を設定します。

⑧ 《芯線直径》：被覆の剥ぎ取り時の A での刃の深さ (P,1 0 参照)です。

⑨ 《刃の戻り》：被覆の剥ぎ取り時の A での刃の戻し量 (P,1 1 参照)です。

⑩ 外被覆の剥ぎ取り時の B での刃の深さ (P,1 0 参照)です。

⑪ 外被覆の剥ぎ取り時の B での刃の戻し量 (P,1 1 参照)です。

0.1mm 単位

0.01mm 単位

《機械調整》画面 どの画面からでも《機械調整》を押すと表示します。



① 《言語選択》：C373G の操作パネルで表示する言語の選択です。

英語、日本語、簡体中国語、繁体中国語、韓国語、ポーランド語、トルコ語、インドネシア語、タイ語、ベトナム語(2 種)、スペイン語(2 種)を選択可能です。

② 《メモリー書き込み》：現在の設定を記憶させたい番号をテンキーで入力し、[SET] を押すとメモリーに書き込まれます。“0”～“5 0 0”までメモリー出来ます。

③ 《メモリー読み出し》：呼び出したいメモリー番号をテンキーで入力し、[SET] を押すと記憶されていたメモリーが読み出されます。



一度も使用していないメモリーを読み出して使用する際は、《動作》画面の《初期化》を実施してから使用して下さい。

④ 《排出時間》：オプションの CC-100（コンベア）を取り付けた時に使用します。最小単位：0.1 秒

左側が「タイマー1」：CASTING の加工が終わり、線材を排出してから、プッシュアウトカバーが動作始めるまでの時間です。

中央が「タイマー2」：プッシュアウトカバーが前に出ている時間です。

右側が「タイマー3」：プッシュアウトカバーが元の位置に戻ってから、CASTING が次の加工に入るまでの時間です。

⑤ 《稼働情報》：これまでの稼働情報が表示されます。

基本	動作	機械調整
加工本数 545本	《加工本数》リセット可：毎日の加工本数の集計に使用できます	
総加工本数 545本	《総加工本数》リセット不可：加工本数の累計に使用できます。	
稼働時間 0h20m25s	《稼働時間》リセット可：毎日の稼働時間の集計に使用できます。	
総稼働時間 0h20m25s	《総稼働時間》リセット不可：稼働時間の累計に使用できます。	
切断回数 98回	《切断回数》リセット可能：切断動作をカウントします。	
刃交換通知 100000回	《刃交換通知》リセット不可	

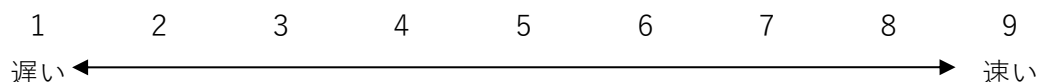
《刃交換通知》：上の《切断回数》が《刃交換通知》の設定回数を超えると、電源 ON 時・サイクル停止時・原点復帰時に「**刃を交換して下さい**」の表示が出ます。
 その場合は速やかに刃を新品に交換して下さい。
 刃の交換後は《切断回数》をリセットして下さい。

※ 《刃交換通知》は初期設定で 100,000 回に設定されていますが変更可能です。変更方法は代理店へお問い合わせ下さい。



摩耗した刃・欠けた刃を使用し続けた場合、機構部に過負荷が蓄積し破損などの不具合につながります。
 速度を下げないとカッターエラーが出て切断できなくなった場合は、刃の異常の可能性があります。刃の状態は定期的に確認して下さい。

《速度》調整：線材によっては、加工速度が速いとローラーがスリップしたり、切断対象が固すぎて刃が力負けしてモーター脱調を起こす場合があります。そのような際は、各モーターの動作速度を単独で変更する事ができます。



【ローラーのスリップとモーター脱調の違い】

ローラーがスリップした場合は、設定された寸法で加工されません。全長は短くなります。線材の被覆にローラーのスリップ痕が残ります。

ローラーモーターが脱調した場合は、設定された寸法で加工されません。ほとんどの場合全長は短くなります。ローラーのスリップ痕は残りません。

切断時にモーターが脱調した場合は、切断できずに「**刃モーターエラー**」が表示されます。

⑥《測長速度》：被覆の剥ぎ取り時**以外**のローラーの速度の設定です。線材の供給速度に合わせて設定して下さい。

⑦《ストリップ速度》：被覆の剥ぎ取りをしているときのローラーの速度の設定です。被覆と芯線の固着状態によってはこの速度を下げないとストリップ出来ない場合があります。

⑧《刃速度》：線材を切断するとき**以外**の刃の速度の設定です。切断後に刃が開く速度や刃の戻り動作時の速度です。

⑨《切断速度》：線材を切断するときの刃の速度の設定です。芯線構成が細くて多芯な場合は速度を上げても切断できる場合が多いですが、芯線が太く硬い場合は切断速度を下げないと切断できない場合があります。（切断できない場合“刃モーターエラー”になります）

⑩《mm/inch》：数値の入力単位を切り替えます。（変換機能はありません）

⑪《完了アラーム》：有効にすると、《現在本数》が《設定本数》に到達した際に加工完了のアラームが鳴ります。アラームは《STOP》キーで停止します。

⑫《ステップ送り》：有効になっている場合、[START] キーを押すか、画面の[次のステップへ]をタッチすると一工程ずつ（コマ送り）加工を行います。

《ステップ送り》の周囲が青色となっているとき、ステップ送りが有効です。

⑬《剥き後切断》：フルストリップ直後に切断動作を追加することが出来ます。この動作を有効にすると被覆カスが刃に残らずに落ちやすくなります。

フルストリップ加工時は《剥き後切断》を有効にすることをお勧めします。

⑭《刃原点》：刃の原点の調整です。刃の交換時に刃原点位置の微調整に使用します。

刃の消耗時や刃の交換後に今までの刃の設定と合わなくなった場合に調整できます。



《0.45》をタッチすると刃が動作しますのでご注意ください。

数値を小さくする→刃の原点が広がります。（80 まで）

数値を大きくする→刃の原点が狭くなります。（120 まで）

《0.45》をタッチすると、刃が理論上の直径 0.45mm まで閉じます。直径 0.45mm の線（I V 1.25Sq の芯線 1 本が直径 0.45mm です）などを使用し引っかかりなく通る状態になるように、《刃原点》の数値を調整します。出荷時 100 に調整されています。

6. チューブ切断や線材の切断のみの場合

《全長》のみ設定します。《先端ストリップ長》《先端セミストリップ長》《後端ストリップ長》《後端セミストリップ長》をすべて“0”にします。

本数設定とギャップ調整は必要です。《芯線直径》《刃の戻り》はどんな数値でもかまいません。

7. 圧力調整について

線材が特に堅いときや被覆の剥ぎ取りの困難な線材はローラーの圧力を上げます。左右の圧力調整つまみを引いて回します。数字が大きいほどローラー圧力が強くなります。

任意の強さの段階でつまみを押し込むと固定されます。ローラー圧力を強くすると線材の被覆にローラーの跡が目立ちやすくなります。(特にアヤメローラーの場合)

被覆の固着状態に合わせて圧力を調整し、ローラー痕を軽減したい場合はローラーを別途用意し適した物を使用して下さい。

粗い←← アヤメ荒 ←← アヤメ細(標準) ---- サンドショット →→ウレタンローラー →→細かい
(グリップが強い) (グリップが弱い)

8. 加工が終わって線材を取り出す時

右ローラーUP/DOWNつまみを回してローラーを上げ線材を取り出します。



注意：ローラーで長時間線材を挟んだままにすると、線材が変形する恐れがあります。

加工しないときは線材を抜いて下さい。

9. ガイドパイプの交換方法

〈図1参照〉

取り外し

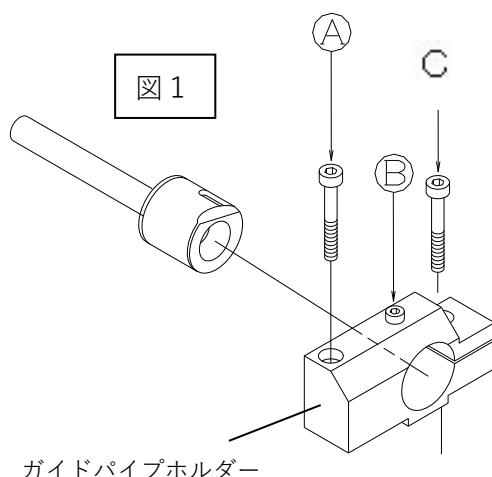
(1) AのM4 キャップスクリューを外し、S Gユニットからガイドパイプホルダーを抜きます。

(2) BのM3 キャップスクリューとCのM4 キャップスクリューを緩めると、ガイドパイプが抜けるようになります。

取り付け

(1) ガイドパイプの溝とくぼみ穴にBのネジが合う様位置を調整し、Cのネジを締めます。

(2) Bのネジを締めます。ただし強く締め込むとガイドパイプホルダー側のネジ山が壊れますので、緩まない程度で軽く締めて下さい。



ワンポイント：ガイドパイプホルダーからガイドパイプが抜けな場合は、ガイドパイプホルダーのスリット部分にマイナスドライバーなどを差し込みスリットを開くと抜けやすくなります。

10. 右側線材ガイドの交換方法

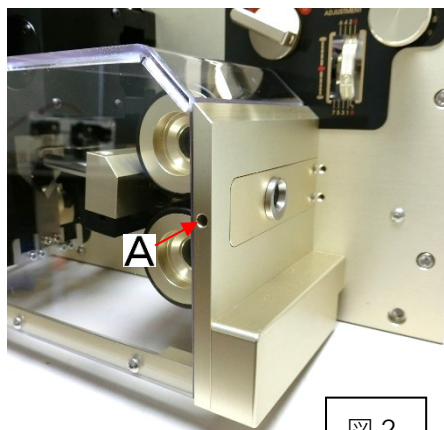


図 2

- ・取り外し：安全カバー前面穴の奥（図 2 の A）にある M 4 ホーローネジを緩め、右に引き出して下さい。
〈図 2 参照〉
- ・取り付け：線材ガイドの溝が、A のネジと合うように、奥までしっかり挿入して、A のホーローネジを締めて下さい。



取り外した線材ガイド

11. 刃の交換方法



注意：刃の取り扱いには、十分注意して下さい。

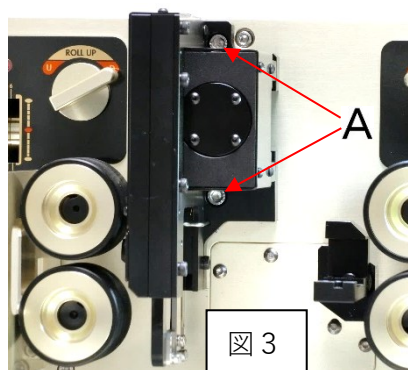


図 3

- (1) 干渉を防ぐためガイドパイプホルダーを外します。
- (2) A の M 6 キャップスクリュー 2 か所を外し、カッターブロックを外します。（落下に注意して下さい）
ノックピンで位置決めしています。手前に静かに引き出します。
〈図 3 参照〉

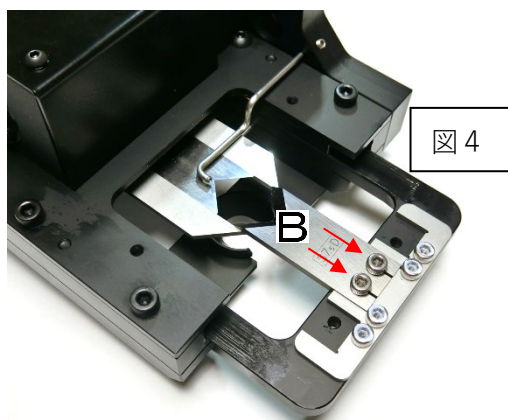


図 4

- (3) B の M 3 キャップスクリューを外し、下刃を取り外します。〈図 4 参照〉
B のキャップスクリュー以外は緩めたり、外したりしないでください。

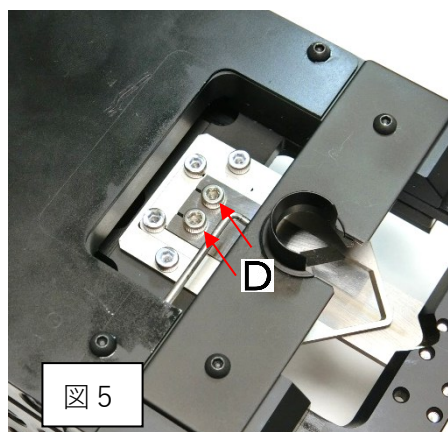
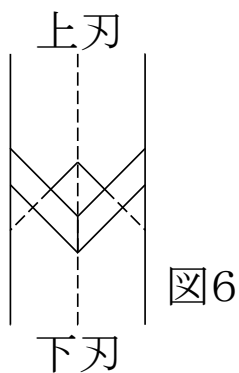
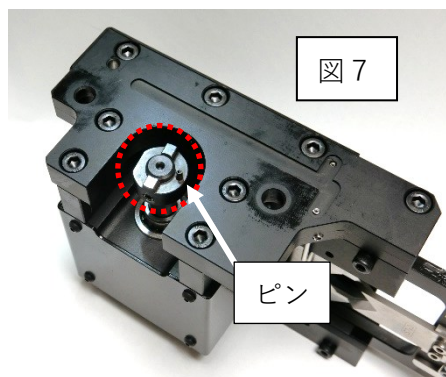


図 5

- (4) カッターブロックを裏返し、D の M 3 キャップスクリューを外し、上刃を取り外します。〈図 5 参照〉
- ・取り付けは、まず、上刃を上刃ホルダーの奥までしっかり挿入し、D のキャップスクリューでしっかり固定します。
 - ・次に、下刃を下刃ホルダーに奥までしっかり挿入し、B のキャップスクリューで取り付けます。〈図 4 参照〉
- D の M 3 キャップスクリューは必ず M 3 x 6 を使用して下さい。**



・刃を取り付ける際、図6のように上刃と下刃の中心線がずれていない事を確認して下さい。

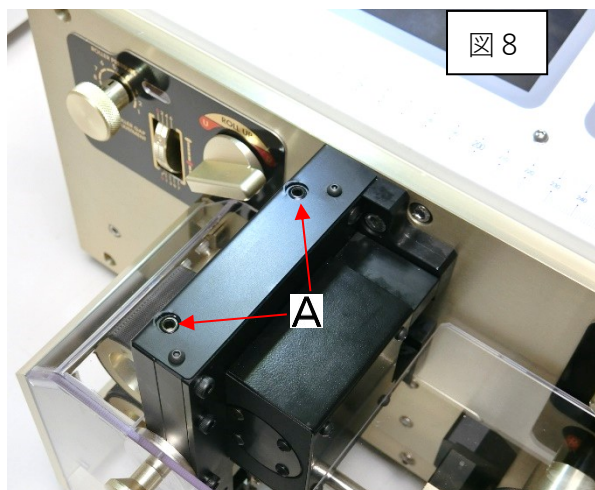


(5) カッターブロックを取り付けます。カッターブロック側の凹凸、ピンと、C373G 本体側の凹凸、ピンを正確に合わせ取り付け、図3のAの M6 キャップスクリューを締めて下さい。

〈図7 参照〉



12. カッターブロックの保守・点検



- (1) Aの M6 ホーローネジを外した穴から付属品のモリブデングリスを注入して下さい。〈図8 参照〉
- (2) Aのネジを軽く締めて下さい。



注意：カッターブロックの焼き付き防止のため、グリスが切れないように点検して下さい。
(1 か月～6 か月に一度)

13. こんな時には

こんな時には	調べるところ	直し方
1)線材が自動送り加工スタートしない。	《短線》モードになっていないか？	《短線》モードを解除する。(→P.1 6 参照)
線材が送られない	右・左ローラーがUP の状態になっていないか？	ロールアップレバーを DOWN にする。 (ローラーを閉じる)
《START》と同時に加工が始まってしまう。	左側ローラーギャップが狭すぎて線材検出表示 LED が付いたままになっていないか？	左側ローラーギャップを調整する。(広げる。 →P.1 1 参照)
	《電線検出》が無効になっていないか？	《電線検出》を有効にする。
線材がどんどん送りだされるが加工が始まらない。	左側のローラーギャップが広すぎないか？(電線が検知されない。)	左側ローラーギャップを調整する。(狭くする。 →P.1 1 参照)
2)先端だけストリップされない。または先端だけバラつく。	《芯線直径》か《刃の戻り》の数値が大きすぎているか？	《芯線直径》《刃の戻り》の数値を小さくしていく。 後端のストリップに問題が無い場合、→P.1 3 の⑦を参照して先端のみ《芯線直径》《刃の戻り》を小さくする。
	右側ローラー圧力が弱く、ストリップ時にローラーがストリップしていないか？	右側ローラー圧力を強める。(→P.2 4 の7 参照) または、よりグリップ力の高いローラーに交換する。
	《先端芯線直径》が有効になっていないか？	《先端芯線直径・先端刃の戻り》の設定値が基本画面の《芯線直径・刃の戻り》の設定値とかけ離れて小さくなっていると、先端のみ芯線が切れたり、キズが入ったりします。
	右側ローラーが摩耗して滑っていないか？	溝ができていたりしている場合新しいローラーと交換する。
3)後端だけストリップされない。または後端だけバラつく。	左側ローラーギャップが広くないか？	左側ローラーギャップを調整する。(狭くする。 →P.1 1 の5 参照)
	《芯線直径》か《刃の戻り》の数値が大きすぎているか？	《芯線直径》《刃の戻り》の設定値を小さくしていく。 先端のストリップに問題が無い場合、基本画面の《芯線直径》《刃の戻り》の数値を《先端芯線直径》《先端刃の戻り》に入力し、基本画面の《芯線直径》《刃の戻り》の設定値を小さくする。

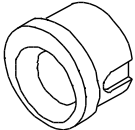
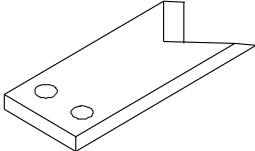
	左側ローラーが摩耗して滑っていないか？	溝ができたりしている場合新しいローラーと交換する。
	線材の後端とガイドパイプが干渉していないか	干渉している場合、《太線モード》を有効にすると干渉しにくくなります。
4)先後端ともストリップされない。	《芯線直径》か《刃の戻り》の数値が大きすぎているか？	《芯線直径》《刃の戻り》の数値を小さくしていく。
5)被覆全体やストリップした芯線部に傷がつく。	左側ローラーギャップが狭すぎないか？	左側ローラーギャップを調整する。(広げる。→P.11の5参照)
	ローラー圧力が強すぎているか？	ローラー圧力を調整する。
	ローラーの種類が線材に合っているか？	線材によっては綾目ローラー痕が目立つものがあるので、サンドショットローラーやウレタンローラーに交換する。
6)芯線の根元に傷が入る。	《芯線直径》の数値が小さくないか？	《芯線直径》の数値を大きくする。
7)芯線の途中に傷が入る	《刃の戻り》の数値が小さくないか	《刃の戻り》の数値を大きくする。
8)芯線が切れる	《芯線直径》の数値が小さくないか？	《芯線直径》の数値を大きくする。
	ガイドパイプの内径が線材の直径に対して余裕がありすぎないか？(線材を刃の中心にガイドしていない)	線材に合ったガイドパイプを使用する。
	被覆カスが刃に残り加工線材と同時に切り込んでいないか？	セミストリップ設定で加工する。 被覆カス飛ばしエアブローの圧力を上げる。(裏蓋を開けると内部にレギュレータがあります) 《剥き後切断》モードを使用する。(ストリップ動作直後にカット動作が追加され被覆カスが落ちやすくなります。)
10)線材が送られず、ジャミングする。	線材が刃に当たって詰まっていないか？	ガイドパイプが線材の外径に対して大きすぎる場合、上下の刃の間にガイドされずに線材が刃に干渉し進めない場合があります。線材の外径プラス1mm程度のガイドパイプを使用して下さい。 もしくは、《太線》モードを使用する。(→P.9の⑭参照)

	線材がガイドパイプ内で詰まっていないか	線材の太さに対してガイドパイプ内径が細い場合はより太い物に交換する。線材の潰れや曲がりクセなども考慮して選定して下さい。
	ガイドパイプが極端に曲がっていないか？（線材を刃の中心にガイドしていない）	正常なガイドパイプは刃の中心に向かって緩やかに曲げがあります。 落下等の衝撃で異常に曲がっている場合は修正するか交換して下さい。
11) タッチパネルが触れた箇所と違う部分で反応する。	タッチパネルの反応ずれ。	[STOP]を押しながらパワースイッチを ON するとキャリブレーションモードになります。画面の+を2か所タッチして下さい。この操作で改善しない場合はタッチパネルの損傷の可能性がありますので、代理店へご相談下さい。
12) 「電線を確認して下さい」の表示で加工停止した。	《電線検出》が有効(ON)になっていて、線材が無くなったことを検知した。	《電線検出》を使用する場合は→P. 8 の⑮,→P.11の5を参照し、左ローラーのギャップ調整を正しく行って下さい。《電線検出》を使用したくない場合は《電線検出》を無効(OFF)にして下さい。
13) [START] キーを押しても動作せず、画面も先に進まない。	《動作》設定画面で誤設定がある。	《動作》画面にある[スリッター]や[CMS-801 A2]が誤って有効(ON)になっている場合は無効(OFF)にします。
	オプション機器が正しく接続されていない。 オプション機器の原点復帰動作が完了していない。	オプション機器が接続されている場合は、その機器の電源や本機との接続ハーネスが正しく接続されているか確認して下さい。 《動作》画面の[動作]をタッチし、左下にある[初期化]をタッチし初期化(P.13の⑪)を行うと不要な設定が初期化されるので、あらためて必要項目を設定して動作を確認して下さい。

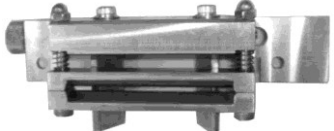
※原因がわからない場合は、[機械調整]画面(→P.21)で、各速度を遅くして試し加工をして下さい。
速度を遅くすることにより、目視で確認できる場合があります。
また、[機械調整]画面で《ステップ送り》(→P.25の⑬)を使用するとコマ送り動作になり状況が分かりやすくなる場合があります。

14. 主なオプションパーツの一覧表

C373G

型 図	名 称	部品番号	備 考
	ガイドパイプ 2φ	C353-117-A	
	ガイドパイプ 3φ	C353-117-B	
	ガイドパイプ 4φ	C353-117-C	
	ガイドパイプ 5φ	C353-117-D	
	ガイドパイプ 6φ	C353-117-E	
	ガイドパイプ 7φ	C353-117-F	
	ガイドパイプ 8φ	C353-117-G	標準
	ガイドパイプ 9φ	C353-117-H	
	ガイドパイプ 10φ	C353-117-I	
	ガイドパイプ 11φ	C353-117-J	
	ガイドパイプ 12φ	C353-117-K	
	ガイドパイプ 13φ	C353-117-L	
	ガイドパイプ 15φ	C353-117-M	
	右側線材ガイド 4φ	07-012-A0	
	右側線材ガイド 7φ	07-012-B0	
	右側線材ガイド 12φ	07-012-C0	標準
	アヤメローラー 荒目	C353-121-A	標準 4個で1セット
	アヤメローラー 細目	C353-121-B	4個で1セット
	サンドショットローラー	C353-121-C	4個で1セット
	ウレタンローラー	C353-121-D	4個で1セット
	替刃 S7刃	07-206-00	標準 2枚で1セット
	左側線材ガイド 4φ	C353-107-A	
	左側線材ガイド 8φ	C353-107-B	
	左側線材ガイド 12φ	C353-107-C	標準

C373GF 仕様

型 図	名 称	部品番号	備 考
	フラットガイドパイプアジャスト式 ASSY 板厚 1.5mm	C353F-17	
	フラットガイドパイプアジャスト式 ASSY 板厚 2.0mm	C353F-18	
	フラットガイドパイプアジャスト式 ASSY 板厚 2.5mm	C353F-19	
	替刃 平刃 (幅 17mm)	C353F-02	標準 2枚で1セット
	フラット用左側線材ガイド ASSY	C353F-08	標準
	フラット用左側線材ガイドアジャスト式 ASSY	C353F-09	

15. ガイドパイプ選定目安表

A V			A V S			A V S S		
S q	仕上り外径	ガイドパイプ	S q	仕上り外径	ガイドパイプ	S q	仕上り外径	ガイドパイプ
0.3	1. 8 mm	3 φ	0.5	2. 0 mm	3 φ	0.3	1. 5 mm	2 φ
0.5	2. 2 mm	3 φ	0.85	2. 2 mm	3 φ	0.5	1. 7 mm	3 φ
0.85	2. 4 mm	3 φ	1.25	2. 5 mm	3 φ	0.8	1. 9 mm	3 φ
1.25	2. 7 mm	4 φ	2.0	2. 9 mm	4 φ	5	2. 2 mm	3 φ
2.0	3. 1 mm	4 φ	3.0	3. 6 mm	4 φ	1.2	2. 7 mm	4 φ
3.0	3. 8 mm	5 φ				5		
						2.0		

C A V U S			K V, K H V, K V H			V S F, H V S F		
S q	仕上り外径	ガイドパイプ	S q	仕上り外径	ガイドパイプ	S q	仕上り外径	ガイドパイプ
0.3	1. 1 mm	2 φ	0.3	1. 5 mm	2 φ	0.5	2. 5 mm	3 φ
0.5	1. 3 mm	2 φ	0.5	1. 9 mm	3 φ	0.75	2. 7 mm	4 φ
0.85	1. 5 mm	2 φ	0.75	2. 1 mm	3 φ	1.25	3. 1 mm	4 φ
			1.25	2. 7 mm	4 φ	2.0	3. 4 mm	4 φ
			2.0	3. 0 mm	4 φ			

U L 1 5 7 1			U L 1 0 1 5			U L 1 0 0 7		
AWG	仕上り外径	ガイドパイプ	AWG	仕上り外径	ガイドパイプ	AWG	仕上り外径	ガイドパイプ
28	0. 8 8 mm	2 φ	28	2. 0 0 mm	3 φ	28	1. 2 0 mm	2 φ
26	0. 9 8 mm	2 φ	26	2. 1 0 mm	3 φ	26	1. 3 0 mm	2 φ
24	1. 1 1 mm	2 φ	24	2. 2 3 mm	3 φ	24	1. 4 3 mm	2 φ
22	1. 3 0 mm	2 φ	22	2. 3 8 mm	3 φ	22	1. 5 8 mm	3 φ
			20	2. 5 7 mm	3 φ	20	1. 7 7 mm	3 φ
			18	2. 8 3 mm	4 φ	18	2. 0 3 mm	3 φ
			16	3. 1 5 mm	4 φ	16	2. 3 5 mm	3 φ



注意：線材メーカー、線材のクセ等により、この表より太いサイズのガイドパイプが適当な場合もあります。

16. 各基板について



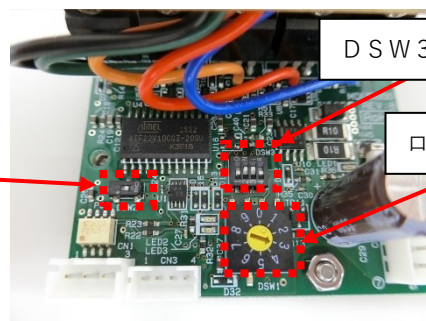
注意：メンテナンスリッド（裏蓋）を開ける際は、必ずパワースイッチを OFF にして下さい。
OFF にしても回路に電圧が残っていますので必ず5分以上経過してから作業して下さい。

本体上面の2か所と背面の2か所のトラスネジを外すとメンテナンスリッドを開くことができます。
MDU 5 8 6 0 基板 各モーターを制御している基板です。

（旧 A シリーズ機種で使用している MDU 6 5 7 5 基板とは互換性はありません）



MDU 基板を本体から取り外す際は、MDU5860 基板の穴(2カ所)奥の M3 キャップスクリューを緩めるだけで取り外せます。基板はこれ以上分解しないで下さい。（下写真矢印の穴の奥）



DSW 2 スイッチは右側

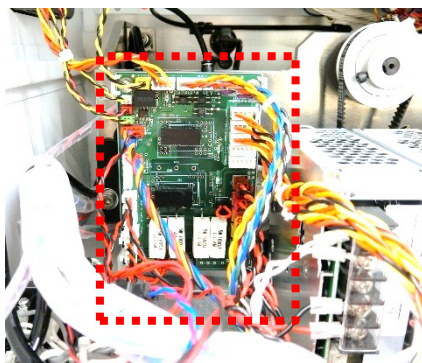
DSW 3 左から 1 2 3 4 2と3のみ上側

ロータリーディップスイッチ 矢印は3

- ・ MDU 基板上、ロータリーディップスイッチのダイヤルはすべて“3”です。
 - ・ その上にあるディップスイッチ(DSW3)は2と3が上側で、1と4は下側です。
 - ・ 基板左側にあるディップスイッチ(DSW2)は右側です。3枚の MDU 基板は同じ設定です。
- 基板交換の際は、各スイッチが上記になっているか確認して下さい。

- ・ C373G は、MDU5860 基板 REV:6 以下は使用できません。

C37XGPW 基板（電源基板）



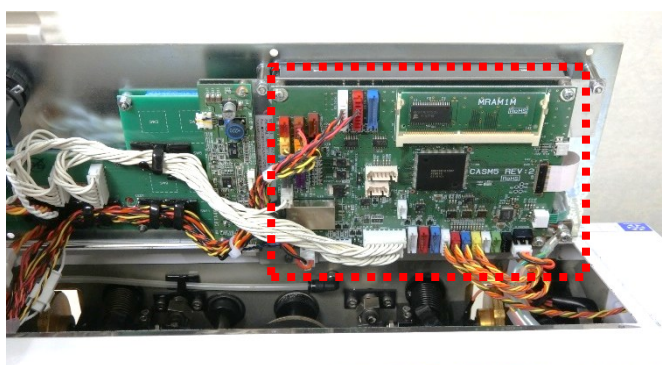
CASM5 基板（メイン基板）

操作パネル上面 6 カ所の M3 ボタンネジを外し、電源ボタンを掴んで持ち上げると操作パネルが浮きます。（メンテナンスリッドを開けて裏側から押し出すと簡単に浮かすことができます）

操作パネルの裏側に CASM5 基板（メイン基板）が搭載されています。



注意：各基板はむやみに取り外さないで下さい。内部清掃などのメンテナンス時は基板のコンタクトの脱落・緩みに注意して下さい。



注意：操作パネルを戻す際は、操作パネル裏側のハーネスがプーリー・ベルトなどの機構部に干渉しないようにして下さい。



注意：オプション機器等(CMS-801A2、CSL-501、CPD-05A、CPD-06(L)、市販のマーカ－機器)を接続する際は別途 C373G に内部ハーネス配線が必要になります。
詳しくは購入先の代理店へご相談ください。

仕 様

型式	CASTING C373G	
外形寸法	幅450mm×奥行530mm×高さ290mm	
重量	37kg	
電源	AC 100V～240V（単相）±10% 50Hz／60Hz	
消費電力	26Wh（静止時） 102Wh（動作時最大）	
エアースource	 4Nℓ/min 0.2Mpa 清浄乾燥空気を使用して下さい	
カッティング長さ	0.1mm～99,999mm	
カッティング公差	±（0.1+0.0005×L）mm以内 L＝切断長 ※但し線材による	
ストリップ長さ 設定可能	先端0.1mm～47.9mm(左側ローラーUP時120mm) 後端0.1mm～47.9mm ※被覆残り47.9mm以下は短線モードを使用	
加工 ワイヤ 可能	種類	MLFC, AVSS, VSF, IV, KV, UL, テフロン, ガラス編組線等
	サイズ	AWG #2 (30sq)～#28 (0.08sq) ※但し線材による
	外径 サイズ	最大φ11mm
ワイヤー送り速度	可変可能	
刃の材質	超微粒子合金	
動力	ステッピングモーター、エアシリンダー	

※ 本仕様は改良の為、予告なく変更することがあります。

2026/05/07[Ⓔ]