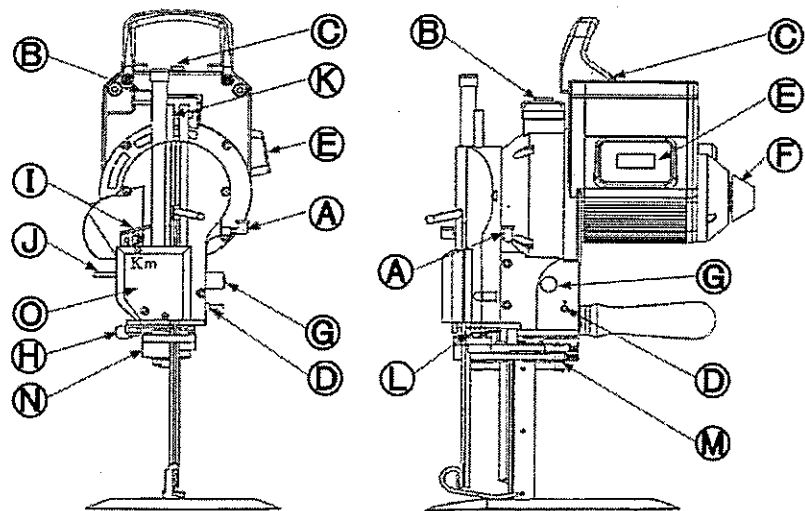


MODEL
KM-SL
INSTRUCTION
BOOK AND
PARTS LIST

≡km≡
km CO.,LTD.

KM-SL使用説明書(詳細はKS-EUの取扱説明書と併せてご確認ください。)



KM-SL使用説明(文中のアルファベット記号は上図の部位を示すものです)

運転

1. 使用する前の注油

オイルカップ(A)に注油してください。油を回転部に行きわたらせるために、ブリー(F)を手で前方に押しながら回してください。(回転と共にメスが上下します。)

2. 電源接続

POWERと表示された電源スイッチ(C)が「OFF」になっていること、ドライブスイッチ(D)が「STOP」になっていることを確認し、電源コードの差し込みプラグをターミナルブロック(G)の奥までしっかりと差し込み、差し込みプラグの固定ネジを締め付けてください。

3. 表示部(E)の表示について

この裁断機はモーター回転数と装置の状態を表示部の7セグLEDで表示します。

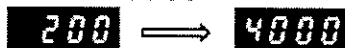
① 電源スイッチを「ON」すると以下の通りの表示がされ、約3秒で回転数表示に変わります。



③ モーター回転数調整ボリューム(G)を右にゆっくり回すと回転数表示が0から200に変わります。(モーター回転数調整は必ず回転数表示が変わってから行ってください。)



④ 右に回し続けると回転数表示が200から100ずつ上がっていき、最高回転数4000rpmまで調整することが出来ます。



4. 始動

任意の回転数に調整されましたらドライブスイッチを「DRIVE」にしますと任意の回転数でモーターが回転しナイフが上下運転を行います。
ドライブスイッチを「DRIVE」にした状態で回転数調整ボリュームで任意の回転数に上げることも可能です。

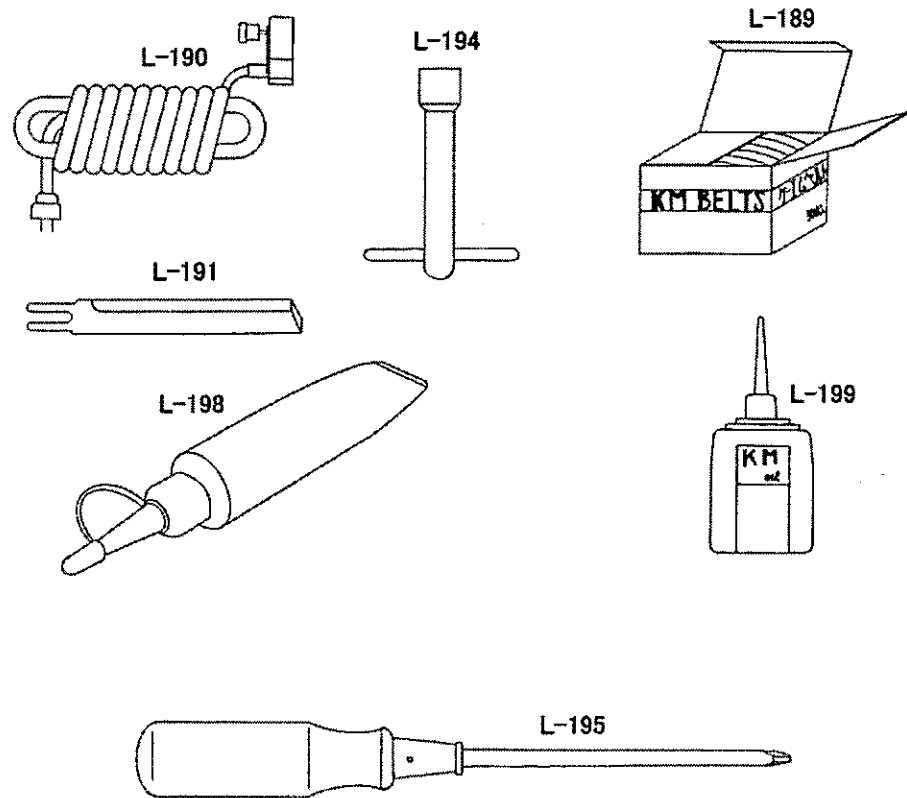
5. 停止

運転が終わり電源スイッチを「OFF」にした場合は以下のように表示され暫くして表示は消えます。



- ◆注意: 1・急激な速度調整は行わないでください。
2・新しい機械を使用し始めてから1週間程度、または暫く機械を使用しなかった場合は、使用する前にドライブスイッチを入り切りして短い運転を繰り返し、油を回転部に行き渡らせてから連続運転をしてください。

Accessories



部品番号	部品名 (英名)	部品名 (和名)
L-189	Abrasive Belts	研磨ベルト
L-190	Electric Corde Complete	コードコンプリ
L-191	Knife	ナイフ
L-194	Knife Bolt Wrench	ボックススパナ
L-195	Screw Driver	ドライバー
L-198	Bearing Grease	グリス
L-199	Oiler	オイル

6. 表示部のエラー表示

コントロール回路上の各種センサーが異常を検知しますと表示部に以下のようなエラーコードが表示され運転は自動で停止します。

E 3

左のE-3は電源電圧が低すぎることを表示しています。

エラー表示内容は以下の通りです。

- E-1, 4, 5, 6, 8... 電気信号異常を検知
- E-2 電源電圧が高い
- E-3 電源電圧が低い
- E-7 過負荷(裁断に無理がありませんか)
- E-15 電源スイッチをONにしてすぐに運転してませんか

7. エラー復旧

上記のようなエラー表示がされ自動で運転を停止した場合は以下の方法で復旧できます。但し、E-2,3は電源電圧を確認してください。E-15は裁断中の生地を一旦機械から外してください。

- ① ドライブスイッチを「STOP」にする
- ② 電源スイッチを「OFF」にする
- ③ 3秒程時間をおいて電源スイッチを「ON」にしたら復旧します。

上記、復旧方法を2、3度繰り返しても復旧しない場合はご購入先にご相談ください。

ナイフの研磨

- ① 生地のない状態で運転を停止し、ブレーキレバー①を引き、押え棒を下まで降ろしてください。
- ② モーター回転数を3000から3600に調整し、ドライブスイッチを入れ運転を行ってください。
- ③ 研磨レバー①を押し下げてそのままにしてください。研磨装置が最下位で運転されます。
- ④ 2～3秒間、運転が行われたら研磨レバーを離してください。研磨装置が上がり止まります。この作業でナイフは研磨されます。

- ◆注意:
- 1・機械にナイフを付けずに研磨しないでください。
 - 2・生地を裁断してる状態で研磨しないでください。
 - 3・研磨レバーを早く押しすぎますと研磨運転にならない場合があります。その場合はホルダー①を上げれば研磨レバーが戻りますので再度研磨レバーを押し下げてください。

ベルト交換

ベルトの交換は④(後部ベルトローラー)を内側に押してベルトの張りをゆるめ摩耗したベルトをはずします。次に新しいベルトを先ず前のベルトローラーにかけ、ベルト押えとナイフの間を通して後部ベルトローラーにかけてください。

給油

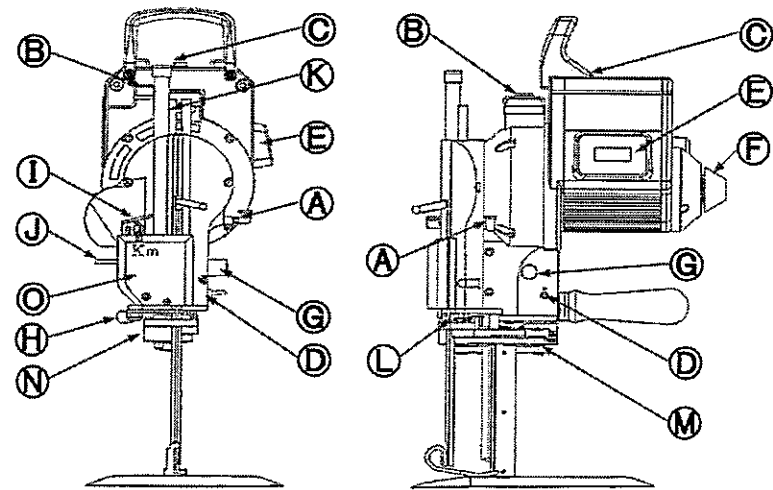
下記部位に定期的に給油を行ってください。

1. 運転2時間～3時間おきに...オイルカップ④いっぱい注油してください。
2. 1週間に1回次の箇所に適量を注油してください。

- ① パイプ小2本④
 - ② 角シャフトギヤ①
 - ③ 後部ベルトローラー④
3. 1か月に1回グリスを注入してください。
- ① 研磨装置のグリス注入口④のネジを抜きグリスを注入してください。
 - ② ④のカバーをはずし上下動シャフトにグリスを塗ってください。

- ◆注意:
- 1・給油にマシン油は粘度が低すぎますので使用しないで下さい。純正オイルが最も適しています。
 - 2・機械には塵埃が付きやすいので1週間に1～2度はエアを使ってモーターと研磨装置についた塵埃を吹き払ってください。
 - 3・ナイフスライドは毎日塵埃を取り除いてください。
 - 4・ベルトのローラーカラーも必要に応じて塵埃を取り除いてください。但し、ローラーカラーには絶対に注油しないで下さい。

KM-SL (INSTRUCTION MANUAL for KM-SL)



KM-SL (Each alphabet charcture shows the position of the machine part.)

OPERATION

1. Refueling before the operation.

Please refueling to the oil cup (A). When refueling, please turn the pully (F) pushing by hand. (The blade will be up & down)

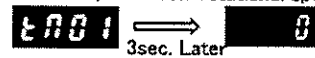
2. POWER SUPPLY

Please confirm that POWER SWITCH (C) and DRIVE SWITCH (D) are off, and then insert the power code pulug to TERMINAL BLOCK (B) compeltly and tighten the FIXING SCREW.

3. The regarding indicator (E).

This cutter shows the motor rotatinal speed and the machine condition with 7step LED.

- ① when turn on the power switch, the following information will be indicated and after 3sec., the motor rotational speed will be indicated.



(standby condition) (Under rotational speed volum is 0)

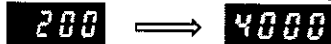
- ② Turn the motor rotational speed volume (G) clockwise slowly. The rotaional speed change 0 to 200.

(Please do the motor rotational speed adjustment after changing to the rotational speed indication)



(200 means 200rpm)

- ③ Turn clockwise, the rotational speed will go up by 100 from 200 rpm to max. 4000 rpm



4. START

After setting any speed, turn on the DRIVE SWITCH then motor start and move the blade. You can control volume while machine working.

5. STOP

After the operation, when turn off opwer switch, the below message will be indicated and then disappears disply.

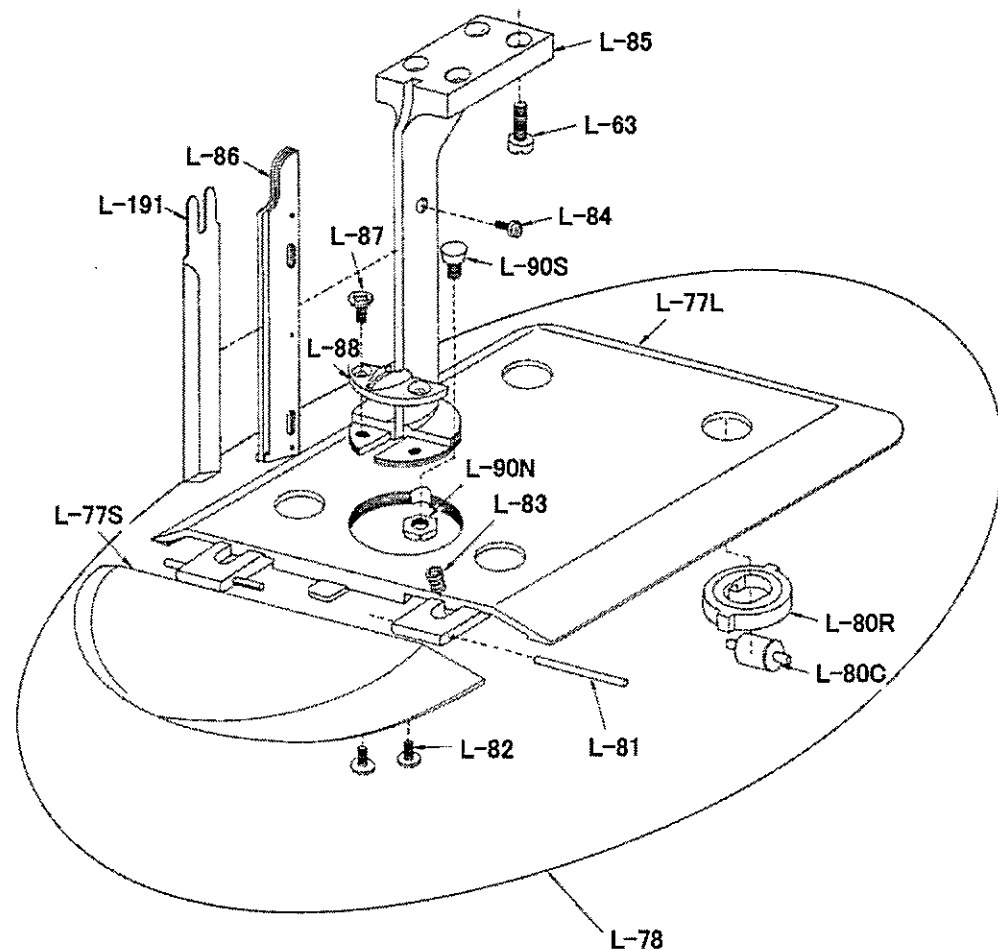


◆Caution:

- 1. Do not change the speed quickly.
- 2. You have to turn on and off the drive switch for short time before you use new machine or machine did not work up to month. Oil is refueled to moving part. After that start the operation officially.

部品番号		部品名	備考
L-63	Stand to Bearing Screw	スタンド上ネジ	
L-77S	Plate Wing	ベット小	
L-77L	Plate	ベット大	
L-78	Plate Complete	ベットコンプリート	
L-80C	Roller	ローラーカラー	
L-80R	Rubber	ローラーゴムクッション	
L-81	Hinge Pin Short	ベットピン	
L-82	Hinge Pin Clamp Screw	ベットピン止めネジ	
L-83	Plate Wing Tension Spring	ベットスプリング	
L-84	Knife Slide Screw	ナイフスライド止めネジ	
L-85	Standard"	スタンド5"、6"	
L-86	Knife Slide	ナイフスライド5"、6"	
L-87	Screw for Throat Plate	スロートプレート止めネジ	
L-88	Throat Plate	スロートプレート	
L-90S	Plate Screw	スタンド下ネジ	
L-90N	Plate Nut	スタンド下ネジナット	
L-191	Knife	ナイフ5"、6"	

Stand & Base Plates Mechanism



6. ERROR CODE

Display show each error code then stop automatically if the sencer detects abnormality within a device.

E 3

Error code "E-3" means the supply voltage is too low. each earror code meaning are as follow.

- E - 1 .4. 5. 6. 8*** disconnection electric signal
- E - 2 Excess voltage
- E - 3 Voltage shortage
- E - 7 overload / Machine bebing stress by over the capacity
- E - 15 After power switch on then drive switch on immediately. Int his case. this error code might be shown.

7.How to recovery

In this case if display show above error code, please recovery as following instyruction.

In this case if display show Error E-2, E-3, please check machine voltage. In case of Error E-15, stop operation and remove the cutting fabric.

- ① Drive switch " STOP."
- ② Power switch "OFF"
- ③ please wait for around 3 seconds and then turn on opwer switch. the machine will recover.

Even you try to recover proces 2 or 3times, if the machine dose not recover , Please contact with local dealer that you brought .

How to Sharping Blade.

- 1.Set Pressure foot at botton side by pulling Brake bar (H) . Machine being stop without any fabric.
- 2.Set motor rotation speed around 3000 to 3600 then turn on Drive switch.
3. Keep push down the Sharping Lever " (I) " then hold it. The sharpning device work at botton side.

The Blade will be grinded by this operation.

◆Causion:

- 1.Do not move sharpning device without blade.
2. Do not move sharpning device under operation.
3. Do not push quickly sharpning lever. It might not start sharpning.

In this case, rise up holder "J" then push down again. return back the sharpning lever.

Ex Change Abrasive Belt (Sharping Belt)

Push "M" to inside direction and then loose the belt tension. After that take off the Belt. set the belt on the roller part.

Refueling

Please refuealing regulary.

- 1.refual Oil cap "A" every 2 or 3 hours fully
- 2.Please refueal below part once a week.

- ① Pipe small (K)
- ② Shaft/Gear (L)
- ③ Rear Belt Roller (M)

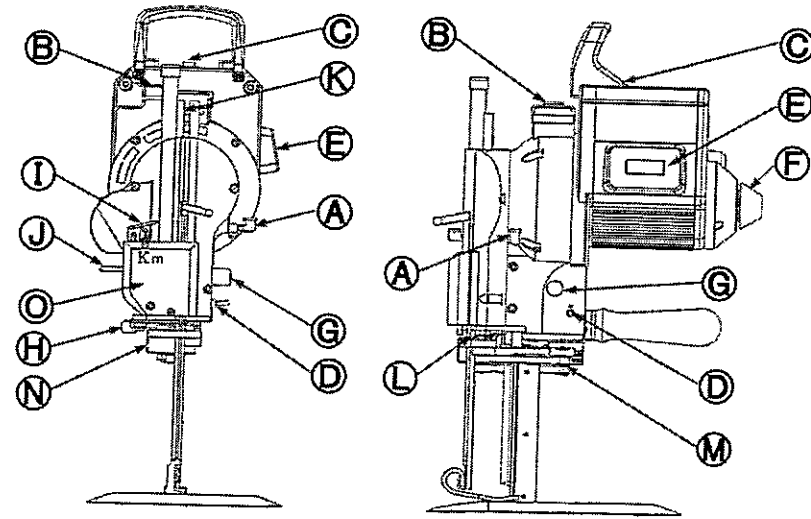
- 3.Please lubrication Greece below part once a month.

- 1.Pull out screw "N" then lubrication greece for shaping device.
2. Take off the cover "O" then coat greece to the bscrew shaft.

◆attention :

- 1.Do not use machine oil for sawing machine. Because it is different quality.
 2. Clean up and wipe dust mainly motor and sharpning device by air.
 - 3.Spacially you have to keep clean and take off dust knife slide every time.
 4. Roller (behind of Base plate) also dust come up easily. Please keep clean
- * Do not lubrication the roller.

KM-SL使用说明书(详细请参照KS-EU的使用说明书。)



KM-SL使用説明(文中打圈英文记号参照上图部位标记)

开机

1. 使用前须加油

往油嘴(A)里加入润滑油。为使润滑油能顺畅到达各个润滑点、顶压手盘(F)并回转。(转动的时候,刀也会上下运动。)

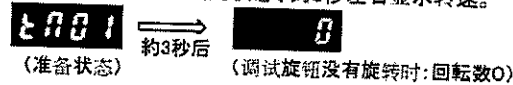
2. 接通电源

请确认标记POWER的电源开关(C)是否在「OFF」位置、启动开关(D)是否在「STOP」位置、插入电源公母接头(E)拧紧固定螺丝。

3. 数字显示器(E)

这款电剪刀的马达转速及状态是由LED显示屏显示出来。

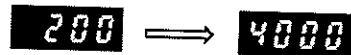
① 电源开关「ON」时显示下图的状态、约3秒左右显示转速。



③ 马达调速旋钮(G)顺时针旋转时转速显示由0开始加速到200。(马达转速的调整必须开机3秒后显示屏显示转速后才可以调整。)



④ 转动调速旋钮转速从200开始每100单位往上加、一直到最高转速4000rpm。



4. 开始启动

调整到任意转速后打开启动开关到「DRIVE」位置,马达就按显示的转速开始启动。裁刀开始上下往复运动。

启动开关在「DRIVE」状态下调速旋钮可任意旋转调速。

5. 停止

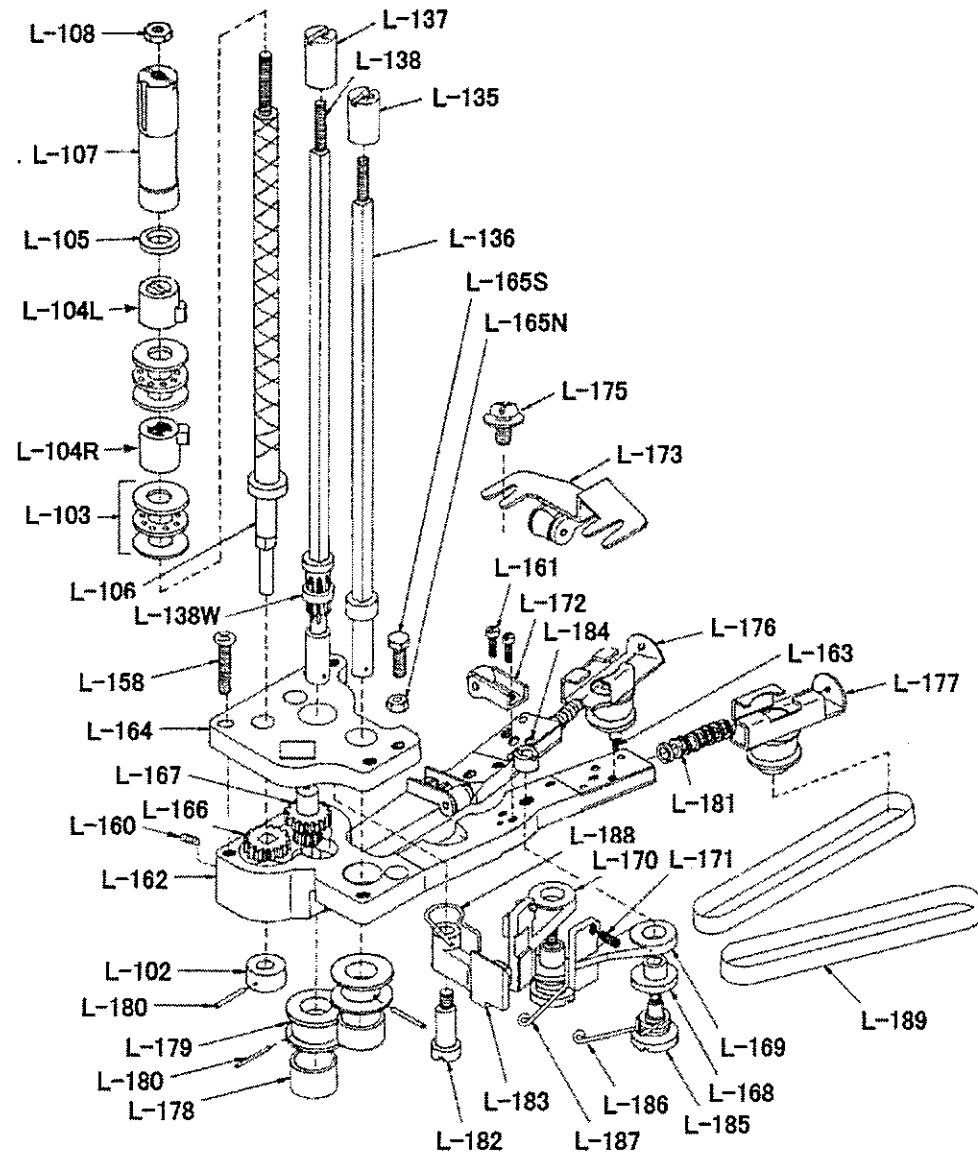
运转结束电源开关「OFF」时显示屏显示下图然后消失。



- ◆注意:
1. 调速旋钮请不要急速调整。
 2. 新机器在最初的一星期或长时间放置后再使用时,使用前请短暂启动机器几次,让润滑油充分润滑后再连续运转。

部品番号	部品名(英名)	部品名(和名)	備考
L-102	Collar for Lower Screw Shaft	上下棒下ワッシャー	
L-103	Thrust Ball Bearing	スラストベアリング	
L-104L	Nut for Screw Shaft LH	上下棒ガイド左	
L-104R	Nut for Screw Shaft R.H.	上下棒ガイド右	
L-105	Washer for Screw Shaft L.H.	上下棒ガイドワッシャー	
L-106	Screw Shaft With Extension	上下棒	
L-107	Spacer Tube	上下棒調節ナット 5"、6"	
L-108	Stop Nut for Screw Shaft	調節ナット止めナット	
L-135	Right Hand Follower Nut	角シャフトナット(右)	
L-136	R.H.Square Shaft	角シャフト(右)	
L-137	Left Hand Follower Nut	角シャフトナット(左)	
L-138	L.H.Square Shaft	角シャフト(左)	
L-138W	L.H.Square Shaft Washer	角シャフト左ワッシャー	
L-158	Screw for Gear Cover	研磨台止めネジ	
L-160	Grease Plug	気密ネジ	
L-161	Screw for Stabilizer	スタンド押え止めネジ	
L-162	Lower Gear Bracket	ベルト台	
L-163	Screw for Slide Pulley	後部ベルトローラー止めネジ	
L-164	Lower Gear Bracket Gear Cover	研磨台	
L-165N	Adjusting Nut	ベルト台調節ナット	
L-165S	Adjusting Screw	ベルト台調節ネジ	
L-166	Gear on Screw Shaft	9号ギヤー	
L-167	Intermediate Gear	8号ギヤー	
L-168	Bushing for shoe	ベルト押えワッシャー	
L-169	R.H.Shoe	ベルト押え右(小)	
L-170	L.H.Shoe	ベルト押え左(大)	
L-171	Set Screw for Sharpener Shoe	ベルト押え調節ネジ	
L-172	Stabilizer	スタンド押さえ	
L-173	Guide Back of Standard	スタンド案内	
L-175	Screw for Guide Back	スタンド案内止めネジW付き	
L-176	L.H.Slide with Pulley	ベルト案内(左)	
L-177	R.H.Slide with Pulley	ベルト案内(右)	
L-178	Neoprene Band	ベルトローラーゴム輪	
L-179	Front Pulley for Belts	ベルトローラー前	
L-180	Roll Pin for Pulley	ロールピン	
L-181	Spring for Pulley Slide	ベルト調節スプリング	
L-182	Screw for Clamping Arm	クランプ止めネジ	
L-183	Clamping Arm for Shoe	クランプ	
L-184	Nut for Sharpener Shoe Screw	ベルト押え止めナット	
L-185	Screw for Sharpener Shoe	ベルト押え止めネジ	
L-186	R.H.Sharpener Shoe Spring	ベルト押えスプリング(右)	
L-187	L.H.Sharpener Shoe Spring	ベルト押えスプリング(左)	
L-188	Spring for Arm	クランプスプリング	
L-189	Abrasive Belts	研磨ベルト	

Lower Gear Bracket Mechanism



6. 显示部的错误信息表示

控制回路上有很多传感器检测异常情况、显示屏有下列出错信息会自动停止。

E 3 左E-3表示电源电压低下。

出错信息表示下列内容。

- E - 1, 4, 5, 6, 8... 电器信号异常检知
- E - 2 电源电压高
- E - 3 电源电压低
- E - 7 过负载(裁剪不正确)
- E - 15 电源开关ON时马上启动机器

7. 出错复位

发生上述出错信息后, 马达停止运行按照下列方法进行复位。

但是、发生E-2,3时请先确认电源电压。反生E-15时如果是裁剪中请先退出电剪刀。

- ① 启动开关扳至「STOP」
- ② 电源开关至「OFF」
- ③ 等待3秒左右再打开电源开关「ON」及可复位出错信息。

如果按照上述2, 3连续几次还不能复位请联络您采购方。

裁刀研磨

- ① 在没有裁剪及停止状态、按压制动把手Ⓜ、使压布杆落下。
 - ② 把马达转速设在3000-3600转、打开启动开关。
 - ③ 压下研磨杆①。研磨装置向下动作。
 - ④ 按压研磨杆2~3秒后放开。研磨装置上升后停止。
- 以上即为磨刀。

◆注意: 1·请不要在没有裁刀时研磨。
2·在裁剪时请不要研磨。
3·快速按压磨刀杆有可能磨刀装置不动作。
如出现这个状态, 提一下复位把手Ⓜ使磨刀杆复位后再次按压磨刀杆。

砂带交换

按压后部砂带轮Ⓜ取下磨损的砂带

装新砂带时, 先装前面的导轮, 再从压铁和裁刀间隙推进砂带
按压后部导轮装入砂带。

加油

下面标记的部位需要定期加油。

1. 连续运行2-3小时后...从加油口Ⓜ加满油。
2. 1周一次适量加入。
 - ① 套管Ⓜ2根
 - ② 角棒Ⓜ
 - ③ 后部砂带导轮Ⓜ
3. 1月一次加黄油。
 - ① 拧开研磨装置加油口Ⓜ的螺丝加入黄油。
 - ② 打开面板Ⓜ加入黄油。

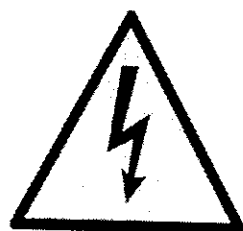
◆注意: 1·由于缝纫机油粘度低, 请不要加缝纫机油。
最好选纯机油。
2·由于尘埃容易附着应每隔1~2周用气枪吹一吹马达及研磨装置。
3·刀座的灰尘须每天清理。
4·底板上的滚轴等也要每天清理。
还有、滚轮施绝对不能加油的。



【WARNING】



【CUT】



【ELECTRIC SHOCK】

>Instruction<

Thank you for choosing our KM Cloth Knife Cutting Machine. For your safety operation of the cutting machine , please read this instruction manual thoroughly and keep this manual close to the machine.

>For beginner of User <

This machine is for experienced operators. For a beginner of this machine, please get instruction from an experienced operator how to use it .If there is no experienced operator around you, please contact the dealer of the machine and ask how to use.

>For Manager<

If the machine operator is a beginner , please teach how to use properly with this instruction manual. Additionally please announce to the beginner that there are some warning points for using the machine.

If there is no experienced operator around you, please contact to the dealer of the machine and ask how to use.

>Safety Information<

For your safety, please read the instructions and notes on the instructions, thoroughly and please use correctly. We don't take responsibility for the user's incorrect operation which is not listed on this instruction manual.

And this cutting machine is for cloth cutting, so there exists some materials which can not be cut with this machine. Please refer to page 5 for more information.

>Labels on the Cutting machine<

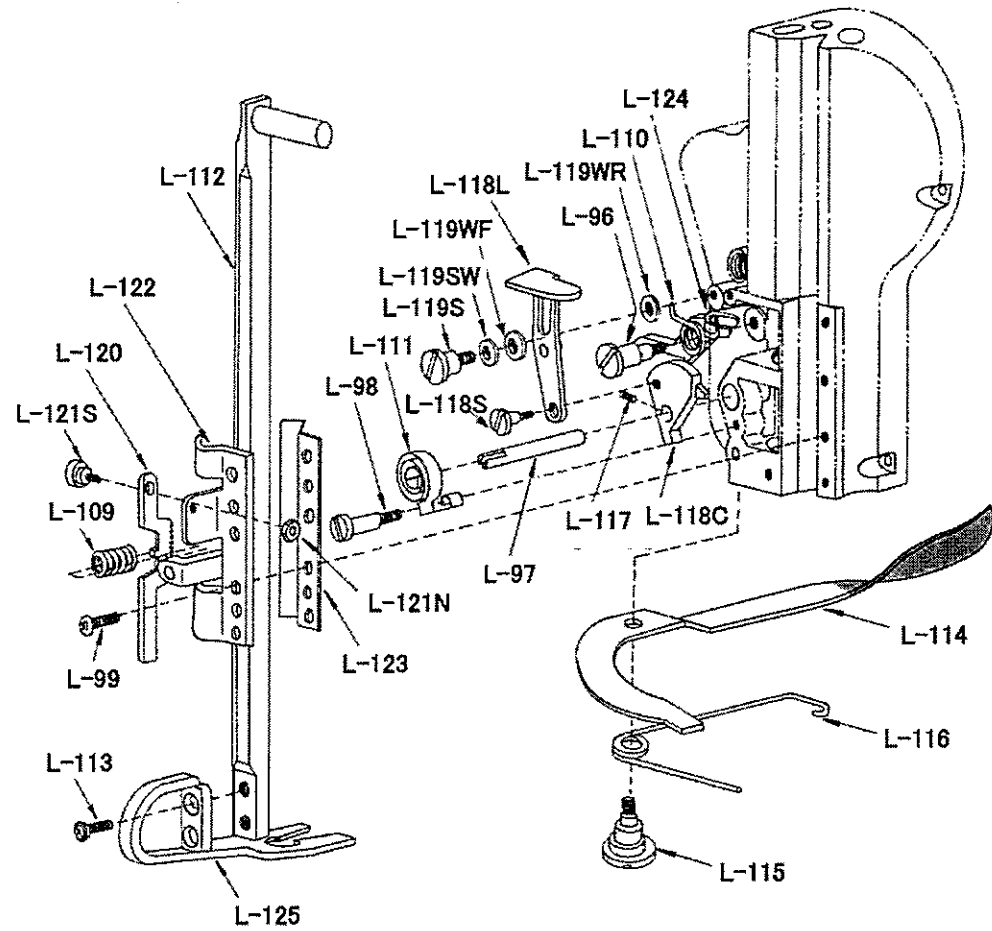
Some Caution Labels are affixed to the machine .Meanings of the Labels are as below .

WARNING NOTES :

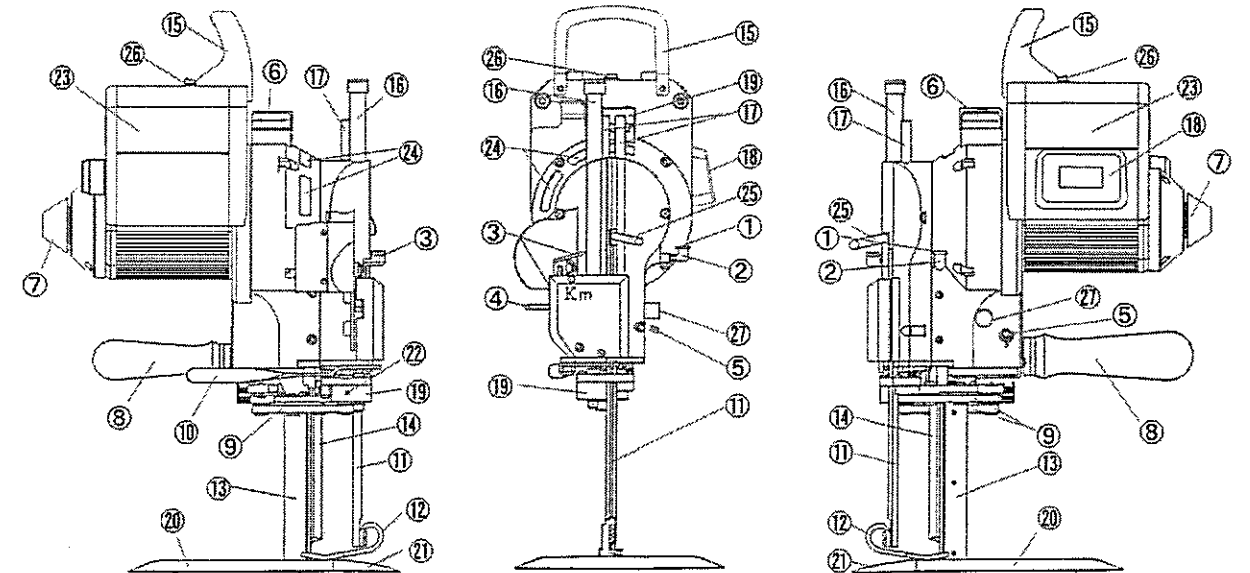
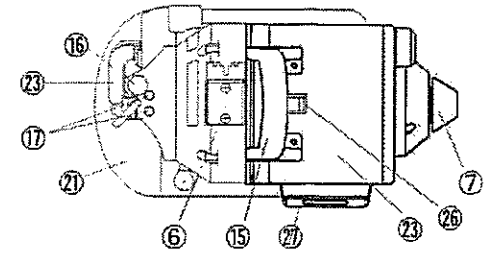
Prolonged exposure to vibrations may cause serious risks for the operator. The vibration value does not exceed 2.5m/s2.

部品番号	部 品 名 (英名)	部 品 名 (和名)	備 考
L-96	Screw for Latch	ホルダー止めネジ	
L-97	Shaft for Cam	カムピン	
L-98	Cam Shaft Spring Screw	カムスプリング止めネジ	
L-99	Pres Foot Lock Bracket Screw	押え棒カバー止めネジ	
L-109	Spring for Pressure Foot Lock	押え棒ブレーキスプリング	
L-110	Spring for Latch	ホルダースプリング	
L-111	Cam Spring	カムスプリング	
L-112	Pressure Foot Rod	押え棒 5"、6"	
L-113	Screw for Pressure Foot Shoe	生地押え止めネジ	
L-114	Pressure Foot Lever	ブレーキレバー	
L-115	Pressure Foot Lever Screw	ブレーキレバー止めネジ	
L-116	Spring for Pressure Foot Lever	ブレーキレバースプリング	
L-117	Set Screw for Cam	カムピン止めネジ	
L-118C	Cam	カム	
L-118L	Release Lever	研磨レバー	
L-118S	Screw for Cam	カム止めネジ	
L-119S	Lock Screw for Release Lever	研磨レバー止めネジ	
L-119SW	Spring Washer	研磨レバースプリングワッシャー	
L-119WF	Washer-F	研磨レバーワッシャー前	
L-119WR	Washer-R	研磨レバーワッシャー後	
L-120	Lock(only)Pressure Foot	押え棒ブレーキ	
L-121S	Screw for Pres Ft Lock	押え棒ブレーキ止めネジ	
L-121N	Nut for Pres Ft Lock	押え棒ブレーキ止めナット	
L-122	Pressure Foot Lock Bracket	押え棒カバー	
L-123	Slide for Pressure Foot Rod	押え棒台	
L-124	Latch for Cam	ホルダー	
L-125	Pressure Foot Shoe	生地押え	

Sharpener Housing Mechanism - 2

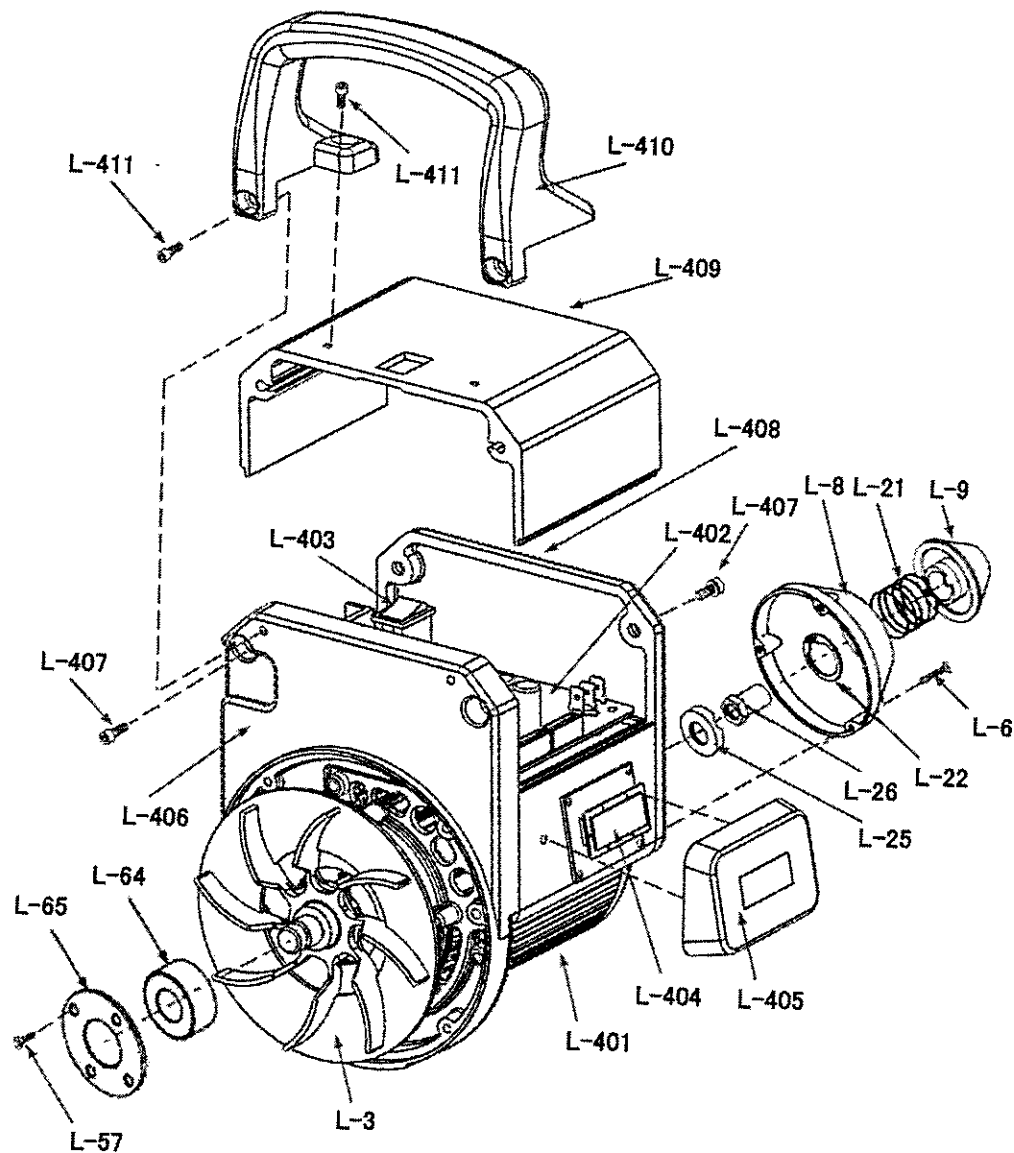


KM-SL各部名称



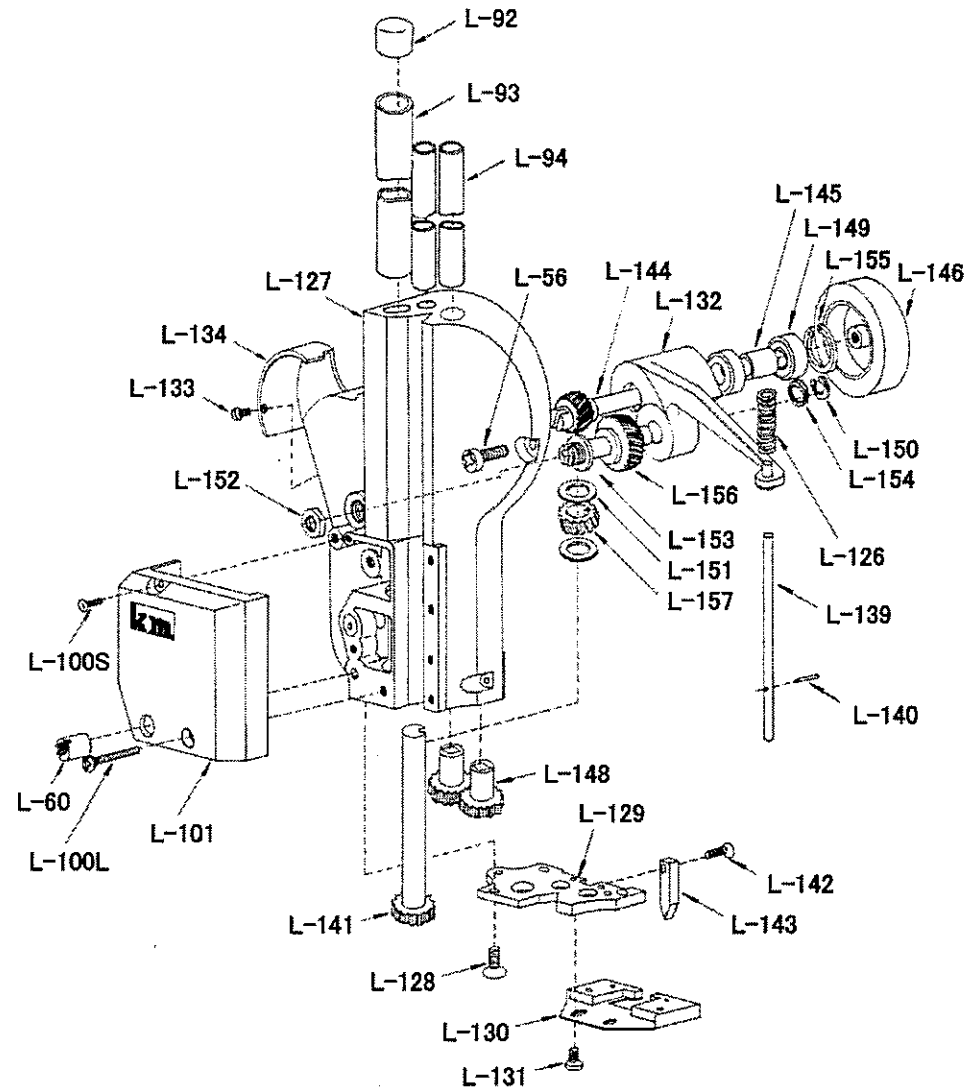
① 給油口 OIL FILLER PORT 加油口	⑪ 押え棒 PRESSURE FOOT ROD 压布杆	⑳ ベット(小) PLATE WING 底板(小)
② オイルカップ OIL CAP 油壺	⑫ 生地押え PRESSURE FOOT SHOE 压脚	㉑ グリス給油口 GREACE PAD&FOLDER 加黄油口
③ 研磨レバー RELEASE LEVER SHARPNER 研磨杆	⑬ スタンド STANDARD 刀座	㉒ モーター本体(コントロール基板) PCB BOARD 马达本体(控制基板)
④ ホルダー LATCH FOR CAM 复位杆	⑭ ナイフ(刃) BLADE 刀	㉓ 風穴 AIR HOLE FOR VENTILATION 通风口
⑤ DRIVE SW(運転スイッチ) DRIVE SWITCH DRIVE SW(启动开关)	⑮ 大取手 CARRYING HANDLE 提把	㉔ 押え棒ツマミ KNOB FOR PRESSURE FOOT 压杆提把
⑥ ターミナルブロック TERMINAL BLOCK 电源盒	⑯ パイプ(大) DRIVING SHAFT 套管(大)	㉕ POWER SW(電源スイッチ) POWER SWITCH POWER SW(电源开关)
⑦ ハンドプーリー HAND PULLEY 手轮	⑰ パイプ(小) LEFT & RIGHT FOLLOWER (小)	㉖ 速度調整ボリューム SPEED CONTROL VOLUME 调速旋钮
⑧ ドライブハンドル OPERATING HANDLE 握把	⑱ 研磨装置 AUTOMATIC SHARPNER 研磨装置	
⑨ 研磨ベルト ABRASIVE BELT 研磨砂带	㉗ ベット(大) PLATE 底板(大)	
⑩ プレーキレバー PRESSURE FOOT LEVER 制动手把		

Motor & Housing Mechanism



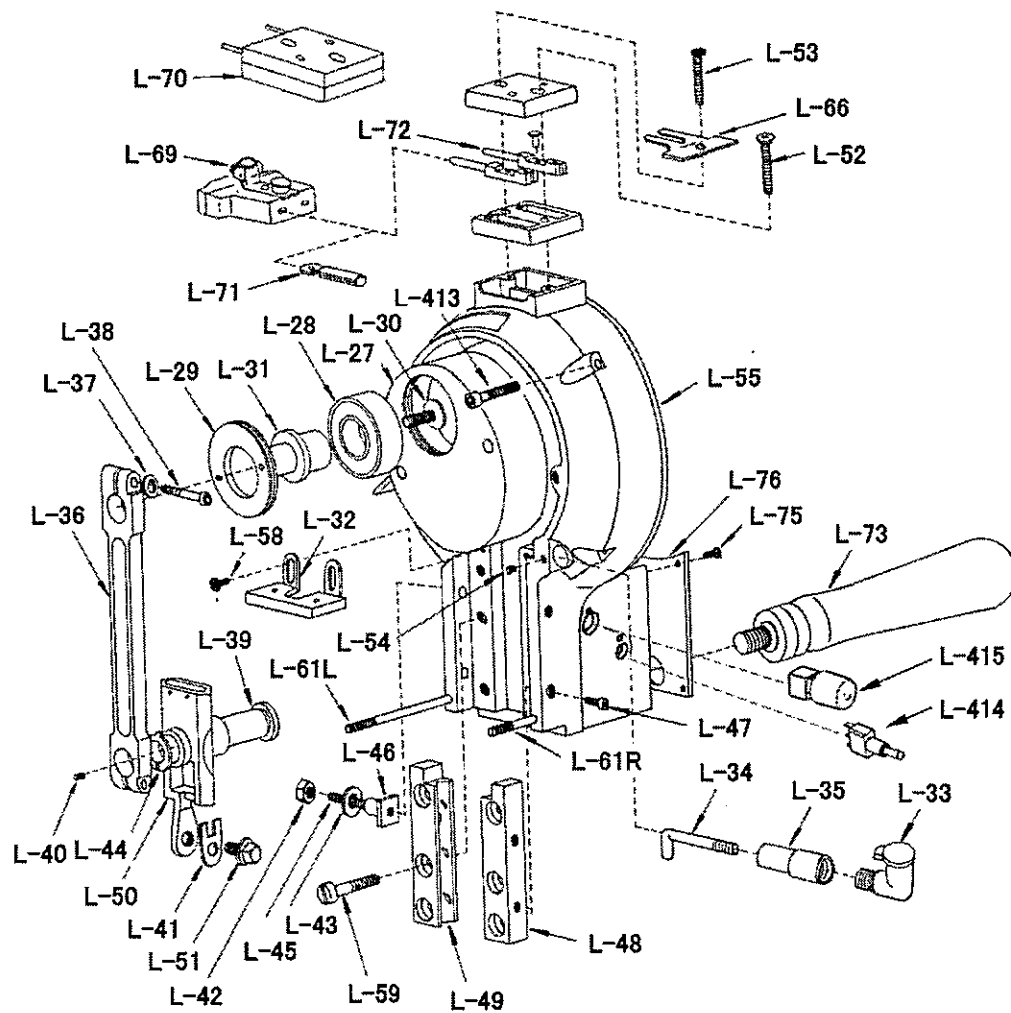
部品番号	部品名 (英名)	部品名 (和名)	備考
L-56	Sharpener Hold Down Screw	面ブタ上止めネジ	
L-60	Lower Sharpener Hold down Nut	面ブタ下止めナット	
L-92	Cap for Tube	パイプキャップ	
L-93	Driving Shaft	パイプ大	
L-94	Right and Left Hand Follower	パイプ小	
L-100S	Screw for Cover(S)	ネーム板止めネジ上	
L-100L	Screw for Cover(L)	ネーム板止めネジ下	
L-101	Cover Over Cam	ネーム板	
L-126	Spring for Bell Crank	停止棒スプリング	
L-127	Sharpener Housing	面ブタ	
L-128	Bottom Plate Screw	面ブタ台止めネジ	
L-129	Bottom Plate	面ブタ台	
L-130	Oil Pad & Holder	油受け(大)	
L-131	Screw for Oil Pad	油受け(大)止めネジ	
L-132	Bell Crank With Pin & Bushing	ブリークランク	
L-133	Screw for Cover	ブリークカバー止めネジ	
L-134	Cover for Driver	ブリークカバー	
L-139	Push Rod	停止棒	
L-140	Roll Pin for Push Rod	ロールピン	
L-141	Driver Shaft With Gear	4号ギヤー	
L-142	Screw for Spreader Pin	停止角止めネジ	
L-143	Spreader Pin	停止角	
L-144	Gear & Shaft	1号ギヤー	
L-145	Bearing for Gear	1号ギヤーリング	
L-146	Rubber Driver & Driver Pulley	ウレタンブリー	
L-148	Spur Gear	5・6号ギヤー	
L-149	Ball Bearing for Crank	ブリークランクベアリング	
L-150	Retaining Ring	クリセントワッシャー	
L-151	Thrust Washer for Spiral Gear	3号ギヤーワッシャー	
L-152	Lock Nut for Crank Shaft	2号ギヤーシャフトナット	
L-153	Shaft for Crank	2号ギヤーシャフト	
L-154	Washer for Crank Shaft	2号ギヤーシャフトワッシャー	
L-155	Lock Nut for Ball Bearing	ブリークランクベアリング止め輪	
L-156	Idler Gear with Bushing	2号ギヤー	
L-157	L.H.Spiral Gear with Key	3号ギヤー	

Sharpener Housing Mechanism - 1



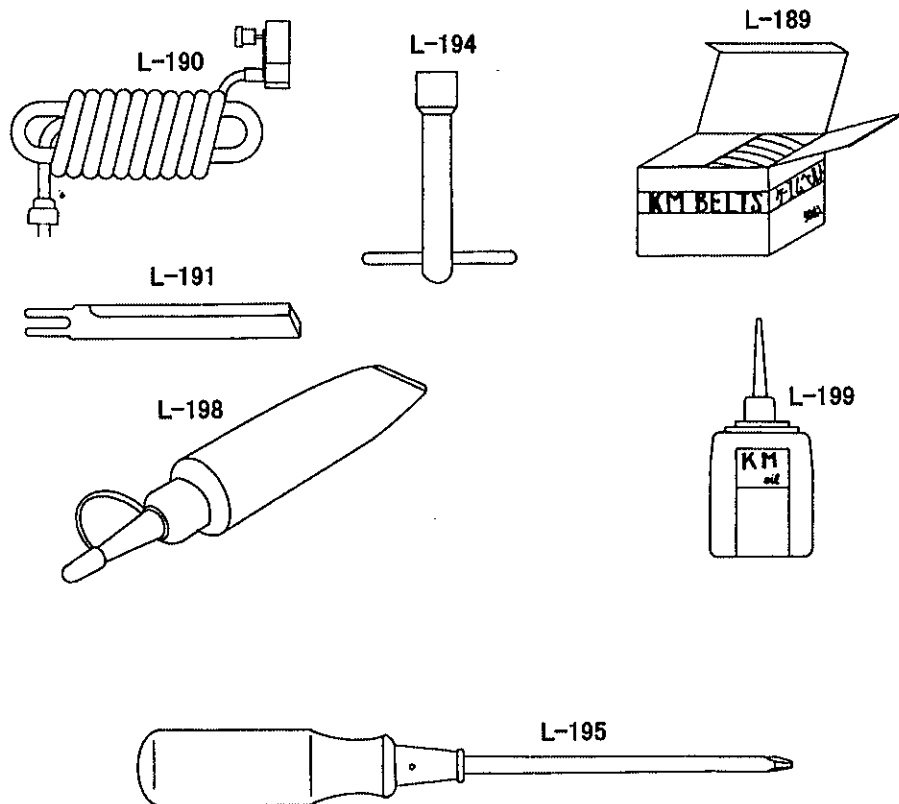
部品番号	部品名	備考
L-3	Rotor Fan	ローターファン
L-6	Dust Cap Set Screw	ガバナーカバー止めネジ
L-8	Dust Cap	ガバナーカバー
L-9	Turning Knob	ブーリー
L-21	Clutch Spring	ブーリースプリング
L-22	Retaining Ring	ブーリー止め輪
L-25	Clutch Nut	ガバナー止めナット(短)
L-26	Shaft Lock Nut	ガバナー止めナット(長)
L-57	Front Ball Bearing Retainer Screw	前カバーベアリングフタ止めネジ
L-64	Front Ball Bearing	前カバーベアリング
L-65	Front Ball Bearing Retainer	前カバーベアリングフタ
L-401	Mortor Unit (Hereinafter it's included)	モーターユニット(以下含む)
	Motor Body	モーター本体
	Rear Ball Bearing	後ケースベアリング
	Encoder	エンコーダー
	Main Case	主ケース
L-402	Control Circuit Board	コントロール基板
L-403	Power SW	電源スイッチ
L-404	Display Circuit Board	表示基板
L-405	Display Section Case	表示部ケース
L-406	Front Case	前ケース
L-407	Upper Case Set Screw	前ケース止めネジ
L-408	Rear Case	後ケース
L-409	Upper Case	上ケース
L-410	Carrying Hadle	大取手
L-411	Carrying Hadle Set Screw	大取手止めネジ

Front Cover Mechanism



部品番号	部品名 (英名)	部品名 (和名)	備考
L-27	Crank	バランス	
L-28	Crank Ball Bearing	バランスベアリング	
L-29	Crank Ball Bearing Lock Nut	バランスベアリングフタ	
L-30	Screw for Brg Shaft	バランスピン止めネジ	
L-31	Shaft for Ball Bearing	バランスピン	
L-32	Oil Pad Holder	油受け(小)	
L-33	Oil cup	オイルカップ	
L-34	Oil Tube for Wrist Pin(Copper)	オイル銅チューブ	
L-35	Oil Tube for Wrist Pin	オイルチューブ	
L-36	Connecting Rod	クランクロッド	
L-37	Shakeproof Washer	クランクロッド横ワッシャー	
L-38	Connecting Rod Clamp Screw	クランクロッド横ネジ	
L-39	Wrist Pin	リストピン	
L-40	Wrist Pin Plug	リストピン油止めネジ	
L-41	Knife Lock Washer	メス止めワッシャー	
L-42	Nuts for Guide Screw	左メタル調節ナット	
L-43	Guide Washer	左メタル調節ワッシャー	
L-44	Connecting Rod Washer	クランクロッドワッシャー	
L-45	Guide Adjusting Screw	左メタル調節ネジ	
L-46	Guide Adjusting Nut	左メタル調節台	
L-47	Guide Lock Screw	右メタル横ネジ	
L-48	R.H.Guide	ガイドメタル(右)	
L-49	L.H.Guide	ガイドメタル(左)	
L-50	Cross Head	クロスヘッド	
L-51	Knife Lock Bolt	メス止めネジ	
L-52	Terminal Block Screw	ターミナル止めネジ右	
L-53	Ground Clip Screw	ターミナル止めネジ左	
L-54	Set Screw	オイルチューブ止めネジ	
L-55	Front Bearing Housing	前カバー	
L-58	Oil Pad Holder Screw	油受け(小)止めネジ	
L-59	Guide Hold Down Screw	ガイドメタル止めネジ	
L-61L	Stud Lower L.H.Mountaing(L)	面ブタ下止めネジ(左)	
L-61R	Stud Lower L.H.Mountaing(R)	面ブタ下止めネジ(右)	
L-66	Ground Clip	ターミナルクリップ	
L-69	Attachment Plug(Complete)	差込プラグ	
L-70	Terminal Block(Complete)	ターミナルブロック	
L-71	Terminal Sleeve	差込金具	
L-72	Terminal Contact with Pin	ターミナル金具	
L-73	Operating Handle	ドライブハンドル	
L-75	Switch Cover Screw	前カバープレート止めネジ	
L-76	Switch Cover	前カバープレート	
L-413	Front Bearing Housing Set Screw	前カバー止めネジ	
L-414	Drive SW	運転スイッチ	
L-415	Speed adjustment volume	速度調整ボリューム	

Accessories



部品番号	部品名 (英名)	部品名 (和名)	
L-189	Abrasive Belts	研磨ベルト	
L-190	Electric Corde Complete	コードコンプリ	
L-191	Knife	ナイフ	
L-194	Knife Bolt Wrench	ボックススパナ	
L-195	Screw Driver	ドライバー	
L-198	Bearing Grease	グリス	
L-199	Oiler	オイル	