













## 【目次】

- ・はじめに・・・
- ・【仕様】・
- ・【モーター取扱】・
- ・【参考】電圧降下
- ・各部の名称・
- ・ドラムおよび
- ・【安全上のご注意】・
- ・【運転準備】・
- ・【各部調整】・
- ・【主要部の分解】・
- ・故障かな、と

---

## 【はじめに】









## 【 仕 様 】

### 305型フローアーサ

機体幅	: 490mm
機体長	: 970mm
機体高	: 1090mm
ドラム幅	: 305mm
ドラム直径	: 185mm
概略重量	: 113kg

ウェイト	: 20kg
使用ゴムおよび ペーパーサイズ	: 幅305mm

#### 《モータータイプ》

モーター	: 3.7kW
※発電機容量	: 1.3kVA
電 源	: 三相交流 (50Hz)
ドラム回転数	: 1900回転 2240回転
* Vベルト(ドラム)	: A
ファン回転数	: 5150回転 6120回転
* Vベルト(ファン)	: A







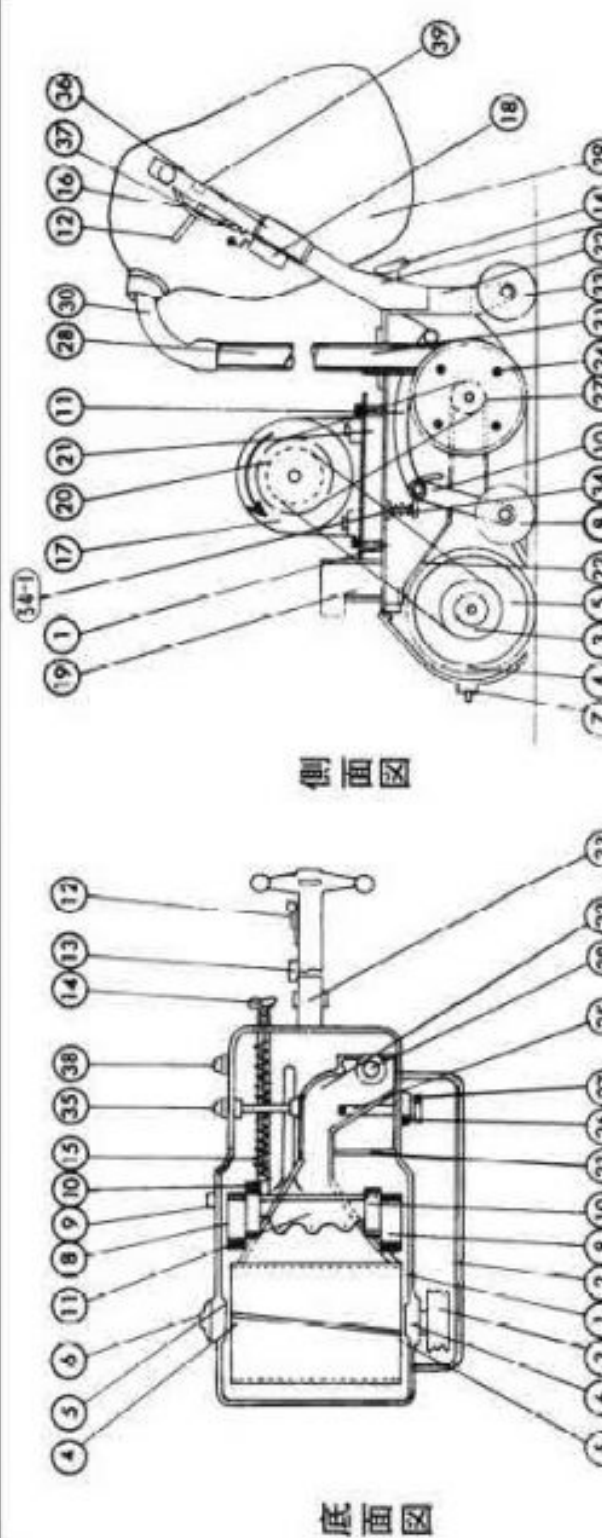
## 【モーター取扱い仕様】

モーター三相四極全	
	50H
出力 kW	3
電流(A)	17A
回転数(rpm)	1430rpm
定格電圧	200V
絶縁種別	絶
温度上昇限度	7
キャップ最少 太さ(mm <sup>2</sup> )	
タイ-配線長 (m)	※25m以上 キャップタイ ※電源・ト 事前に 電源容 は運転





# 各部の名称







番号	名
1	本体
2	ベルトカバー
3	ドラムブーリー
4	サンダードラム
5	ペーパー締ロッド
6	ベアリングケース
7	サンダーローラー
8	上下可動車輪
9	片削り規正エキセ
1 0	車輪レバー（縦）
1 1	車輪レバー（横）
1 2	サンダードラムク
1 3	ターンバックル
1 4	ドラム強弱規正ハ







番号	名
2 1	モーターベース
2 2	吸込みラッパ
2 3	ファンケース
2 4	ファンケース取付
2 5	ファン
2 6	ベアリングシャフ
2 7	ファンドライブプ
2 8	吸込みパイプ
2 9	吸塵袋
3 0	吸込み曲りパイプ
3 1	吸込みパイプ用フ
3 2	キャスター
32-1	ハンドル受け
3 3	キャスター車輪
3 4	上下動車輪用スプ











コード掛け

吸込みパイプ

# 各部の名称

305型フロアーサンダー

本体右側面







# 254型フロアーサンダー

## 本体左側面

---



吸込み曲がりパイプ



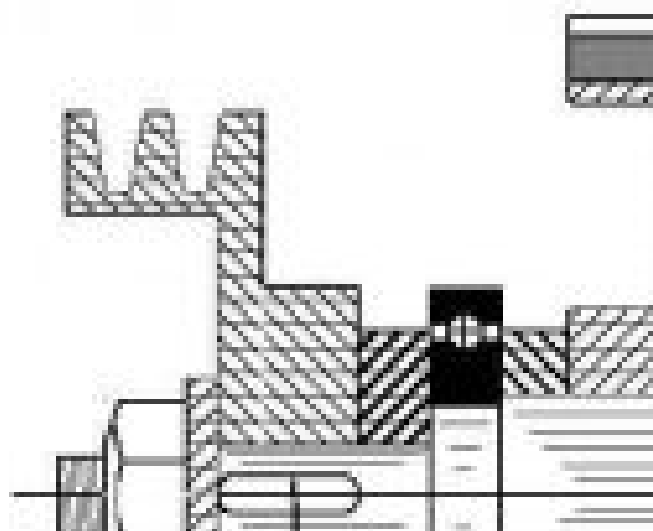






## ドラムお

1	Vブーリー締付ナ
2	平ワッシャー スプ
3	Vブーリー
4	Vブーリー用スピ
5	カラー①
6	ボールベアリング
7	カラー②(ベアリング
8	ドラムシャフト









## 【安全上のご注意】

(◆=◆+！ (危険)、 △

この取扱説明書では、  
ために、安全注意事項を  
一括して掲載しています。

<◆危険> 取り扱いを誤  
受けるおそれ

<△注意> 取り扱いを誤  
ける可能性が  
れる場合。

※注意に記載した事項で  
あります。いずれも重

モーター ◆ 爆発  
◆ 感電  
ない  
ボデ

搬入 △ フロア  
際は、  
△ 運搬の  
△ フロア  
入は、

キャプタイヤ ◆ 電源  
(電源コード) 者 (1  
配線および ◆ コー









- △ 可動部  
態、  
して
- △ スイッ  
いで

## ペーパー装着

- △ サント  
巻い  
の原
- △ 巻き組  
(※)

\* ペーパー曲り部をな  
ために、ドライバー  
でこすって下さい。

ペーパーの曲げら

## 電源接続

- ◆ 運転
- △ 本体の  
ディ  
用し  
異状

## 操作

- ◆ 本機  
向が  
して
- ◆ 研磨  
少し  
てそ
- ◆ 前後







## 【運転準備】

以下、実際の運用手順にします。  
本機はおおよそ下記の手順で

- ペーパー巻締
- 1) ドラム  
ドラム  
てロ  
2) ドラム  
うに  
を切  
した  
を装  
ペー  
ロー  
(ペ  
フト)

上下  
に巻  
膠に









床面の掃除

- ・ 床面を確認し、原因を特定してください。

吸塵袋の装着

- ・ サンダーボルトを装着してください。

電源の接続

- △ 所定の電源プラグに接続していただく必要があります。

腰ベルト取付

- ◆ 操作パネルの両端に腰ベルトを装着してください。

切削開始の  
順序

- ◆ 騒音を低減するために、切削開始の順序を必ず守ってください。

1. 正逆回転を切り替えて本体を移動させてください。

2 - 1 (前進). 腰ベルトを押しつけてください。前進時に床面から発生する騒音を低減するために、必ずこの順序を守ってください。

2 - 2 (後進). 後進時に床面から発生する騒音を低減するために、必ずこの順序を守ってください。

















**【各部調整】** (名称については5ペ

**◆安全のため、これらの作業を行う場**

○片削りの場合

本機横にエキセン止め金具のボルト(示あり)がありますので、その上下い。次にシフト穴のエキセンをスバ右に回して修正して下さい。

※ベルトカバー側の軸は固定です。

※254型はベルトカバー側です。

○切削力の調整

- ・ 強弱規正ネジを右へ回し、中のスムへの圧力がかかり、切削力が増
- ・ 本体前方、左右2本のピンにウェ力が増します。

○床面とドラムとの間隔(上りしろ)

右写真中央にあるターンバックルナット)の下部のナットを左に回しめ、ターンバックルを回して、床面ラムとの間隔(上りしろ)を調整下さい。

○モーターVベルトの張り具合(緩み)

- ・ ウェートを装着している場合は外下さい。
- ・ モーターベースのセンターボルトナットを緩める。
- ・ モーターベース下よりのセンターがり、ベルトを張ります。ただし







## 【主要部の分解】

### ○ドラムシャフトの抜き取

- 1) ベルトカバーをはずす。
- 2) Vベルトをはずす。
- 3) Vプーリー締付ナットを緩め(図2-10参照)。
- 4) 本体部ベアリングケースをはずす。
- 5) Vプーリー側よりシャフトを抜き取る。

### ○吸込みラッパの取り外し

- 1) ペーパー破れおよびネオスポンジの破れが吸塵部に吸込まないように、スイッチを切り、吸込みラッパを外して下さい。
- 2) 吸込みラッパ用止めネジを緩めます。
- 3) 吸込みラッパを取り外します。ペーパーおよびネオスポンジの破れ、ファンケースの破れを確認し、必要に応じて組み立てます。

### ○ファンベアリングシャフトの交換

- 1) 各部名称番号27のファンベアリングシャフトを抜きます。
- 2) ベアリングケースの破れを確認します。
- 3) 名称番号28のファンベアリングシャフトを、吸込みラッパの穴に差し込み、このパイプの穴に付いたネジ(ネジ)を右に回してシャフトを固定し、ハンマーで静かに打ち込みます。
- 4) 新しいシャフトを入れ、ファンベアリングシャフトを固定します。

### ○ドラムネオスポンジゴムの交換









## 故障かな、と思っ

本機の動作におかしなところがあるが、それでも直らない場合

- ・ 3 相 2 0 0 V の電圧が不足している
  - ・ コネクタープラグの接続不良
  - ・ キャップタイヤの取り付け不良
  - ・ 正逆スイッチの操作ミス
  - ・ (モーターがうなる)
  - ・ モーターが焼けてしまった
  - ・ 温度が異常に上がった
  - ・ 電圧は正常か
  - ・ キャップタイヤの取り付け不良
  - ・ キャップタイヤを延長した
- ※目安として、延長電線径の太い特

- [参考]・ 3 . 7 k W の電機具
- ・ 発電機の場合容量が必要

