

廃電線strippingマシン

NC-CV325-7

取扱説明書






(20220114 版)



油圧式作業工具総合メーカー

株式会社 西田製作所

このたびは当社製品をご採用いただき、誠にありがとうございます。この取扱説明書には、本製品の取扱方法や注意事項などが記載されています。ご使用の際は、この取扱説明書を必ずお読みいただき正しくご使用されますようお願いいたします。またお読みになった後は、使用者がいつでも見られるところに必ず保管してください。

ご使用の注意事項は「警告」と「注意」に区分していますが「警告」は誤った取扱いをした時に、使用者が死亡または重傷を負う可能性が想定される内容のご注意、「注意」は誤った取扱いをしたときに使用者が傷害を負う可能性が想定される内容および物的損害のみの発生が想定される内容のご注意として記載しています。なお「注意」に記載した事項でも状況によっては重大な結果に結びつく可能性があります。いずれも安全に関する重要な内容を記載していますので必ずお守りください。

目次

仕様	2
各部の名称	3
操作部の説明	3
使用方法	4
刃物の交換	10
使用上の注意	12
保守・点検	13
故障かな？と思ったら	13
アフターサービス	14

仕様

1. 仕様

製品名	廃電線ストリッピングマシン		
切刃 適応電線	IV線	600Vビニル絶縁電線。	3.5mm ² ~325mm ²
	CV線	600V 架橋ポリエチレン絶縁ビニルシース丸形多心ケーブルを単心にしたもの。	8mm ² ~325mm ²
	CVT線	600V 架橋ポリエチレン絶縁ビニルシースより合わせ形3心ケーブル（トリプレックス形）を単心にしたもの。	
	VVR（SV）線	600V ビニル絶縁ビニルシース丸形多心ケーブルを単心にしたもの。	
	上記電線と同等で、導体が8mm ² ~325mm ² であり、外被の仕上外径がφ31mm以下のもの。		
	VVF（VA）線	600V ビニル絶縁ビニルシース平形ケーブル（外側被覆付2芯、3芯）	φ1.6、φ2.0、φ2.6
ローラ 適応電線	VVF（VA）線	600V ビニル絶縁ビニルシース平形ケーブル（2芯 外側被覆付）1回剥き	φ1.6、φ2.0
		単芯（2芯、3芯の外側被覆剥き後）	φ1.6、φ2.0、φ2.6
型式番号	NC-CV325-7		
処理能力	14m/min（※皮むきする電線の状態に変動します）		
寸法	高さ 620 mm×幅 410 mm×奥行き 245 mm		
製品質量	約 51kg		
供給電源	AC100V 50/60Hz		
モータ	単相モータ 400W		
備考	冷却用ファン内蔵		

「⚠注意」

CV/VVR（SV）線の外側被覆（シース）は切刃ではカットできません。

VVF（VA）φ1.6、φ2.0はローラにて潰すことにより、被覆を分離させることができます。φ1.6、φ2.0の2芯は1回で被覆を剥くことができます。

2. 標準付属品

ゲージ棒（φ1.6、φ2.0用）	1個
六角レンチ	4mm 1本
革手袋	1双

各部の名称



操作部の説明



上記写真内上から

- ON押ボタンスイッチ (PB1) ・ ・ ・ モータの起動スイッチ
- OFF押ボタンスイッチ (PB2) ・ ・ ・ モータの停止スイッチ

使用方法

1. 本機を堅牢なテーブル、架台に設置してください。電線投入口の前方および排出口の後方に皮むきする電線長さ分のスペースを確保してください。また排出口の後方に障害物がないか確認してください。

「**⚠ 注意**」スペースが少ない、あるいは後方に傷害物があると排出された電線が機械本体を推すような状態となり、テーブルから落ちたり思わぬ方向に移動したりするおそれがありますので充分注意してください。

2. 電源を接続し、操作部の電源ランプが点灯しているのを確認してください。電源はAC100V 50/60Hz 1500W 以上をご使用ください。細い延長コードなどを使用されますと電圧降下のためモータの性能が低下し被覆が剥けないことがありますので、電源コンセントに電源コードを直接差し込んでご使用ください。

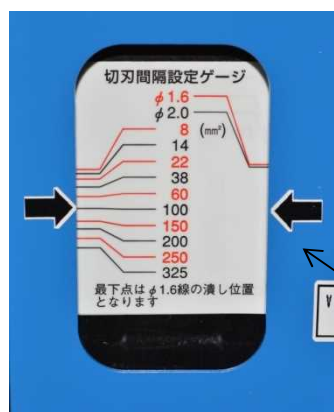
「**⚠ 警告**」

- 1) 濡れた手で電源コードに触れないでください。
- 2) 雨の中や濡れた所で使用しないでください。
- 3) 必ず電源コードのアースを接続してください。

3. 被覆を剥く手順

(1) 切刃を使用して CVT, CV, VVR (SV), IV, VVF (VA) の被覆を剥く場合

(a) 上部の上下ハンドルを回し、高さゲージの矢印と正面の切刃間隔設定ゲージの目盛りを皮剥きする電線のサイズに合わせてください。



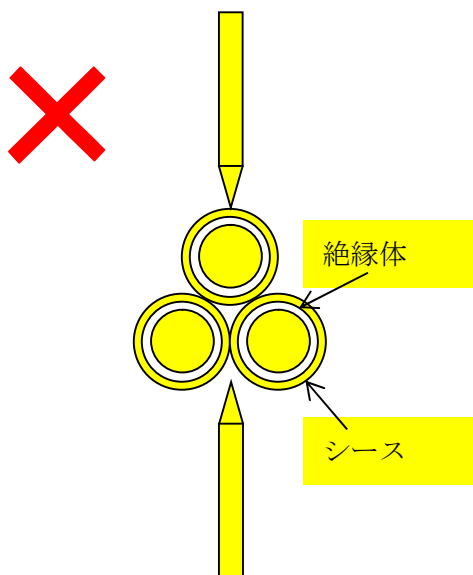
「**⚠ 注意**」 電線サイズと高さゲージの目盛りを合わせてください。

(例) 電線サイズ「CVT325」であれば高さゲージも「325」に合わせてください。電線サイズと高さゲージが合っていないと皮むきができないか、あるいは刃物の破損を起こす場合があります。VVF (VA) ケーブルの切断は目盛りの 8mm^2 以下で、切刃の刃先の間隔が心線の径より少し小さめになるよう調整してください。

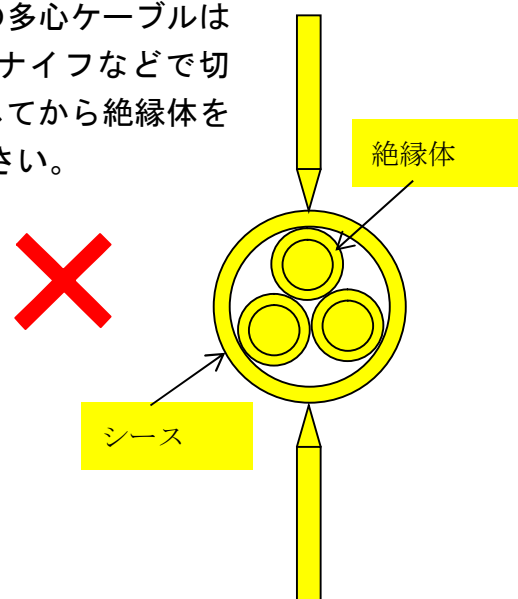
3.5 mm² の IV 線を切断は VVF ケーブルと同じように、目盛りの 8mm² 以下で、切刃の刃先の間隔が心線の径より少し小さめになるよう調整してください。

「**⚠注意**」 切刃を切断する心線の径より過度に下げますと、切刃やシャフトが破損するおそれがありますので注意してください。
又、刃物の寿命が短くなる恐れもありますので、適正な設定を行って下さい。

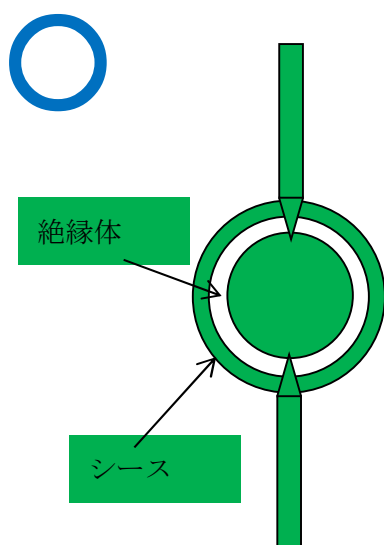
① CVTは単心にしてから切断してください。



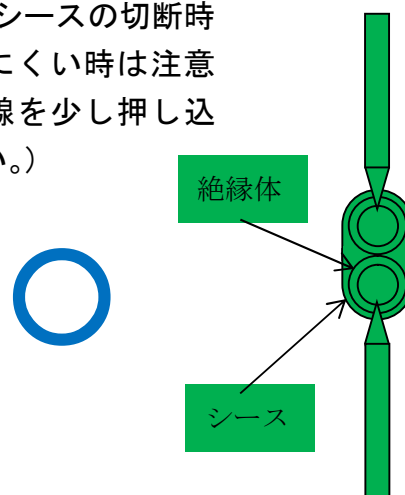
② CV、VVRの多心ケーブルはシースを電エナイフなどで切断し、単心にしてから絶縁体を切断してください。



③ IV、CV（単心）のケーブルはシース絶縁体を同時に切断してください。



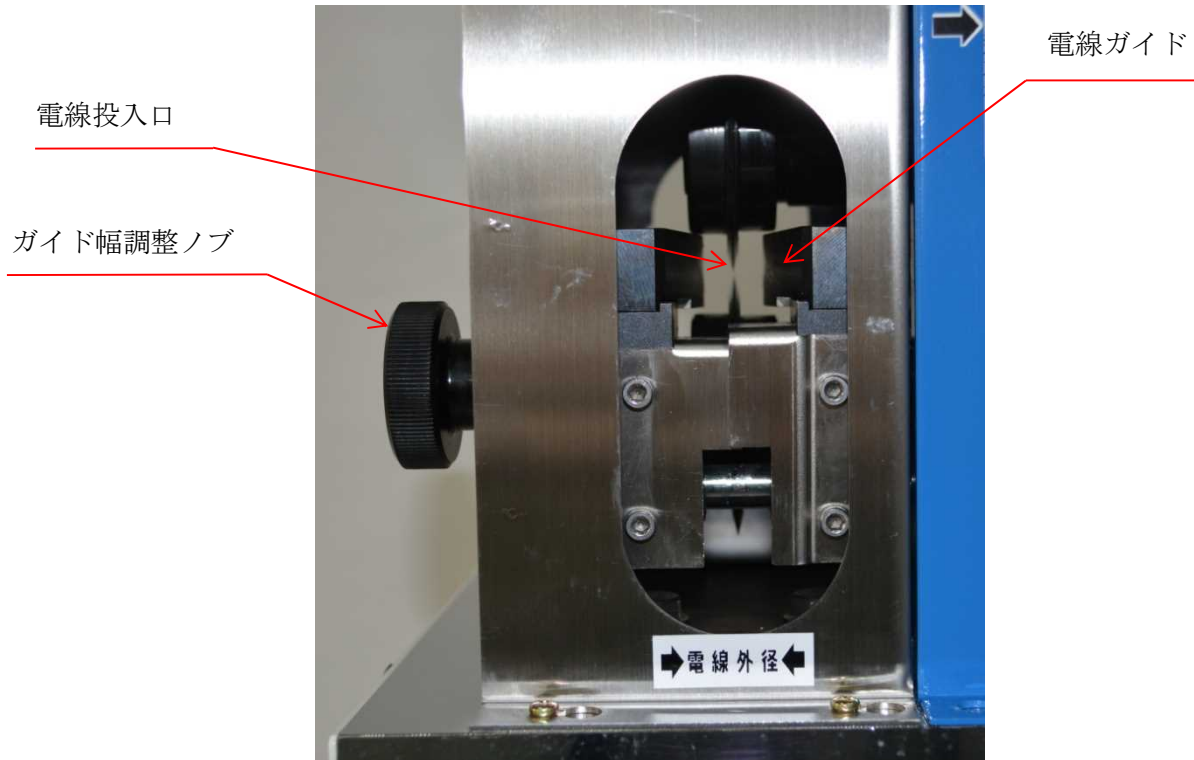
④ VVF（VA）はシースをまず切断し、単心にしてからもう一度絶縁体を切断してください。（シースの切断時電線が進みにくい時は注意しながら電線を少し押し込んでください。）



- (b) 切刃部電線投入口の電線ガイドの下部に電線外径を合わせるゲージがあります。このゲージに電線を差し込み、ガイド幅調整ノブを回して電線の外径に合うよう電線ガイドの幅を調整してください。



電線の外径を合わせるゲージ

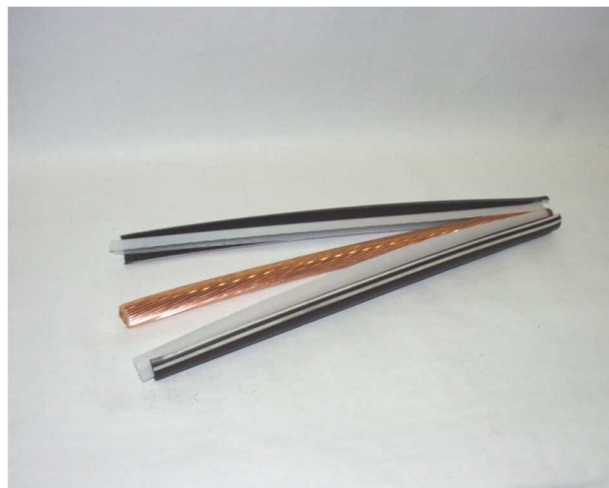


- (c) (a), (b)のセットが終了しましたら、操作部のON押ボタンスイッチを押してください。モータが回転して上下の切刃が回転しますので、電線を刃先の中央を目掛けて押し込んでください。電線は送られながら、上下にスリットを入れ被覆を左右に分割します。電線被覆をカットした時、切込み深さが浅く手で被覆をむけない場合は、上下ハンドルを1/4回転ほど回し、切刃を下降させて切ってみてください。(下げ過ぎないように注意してください。)



「**⚠ 警告**」電線の投入口には絶対に手・指などを入れないでください。またネクタイ、マフラー、軍手など巻き込まれやすいものを着用して作業を行なわないでください。巻き込まれて死亡あるいは重傷を負うおそれがあります

- (d) 電線が送り出されたら操作部のOFF押ボタンスイッチを押しモータを止めてください。送り出された電線の被覆を引き裂いて、銅導体を取り出してください。

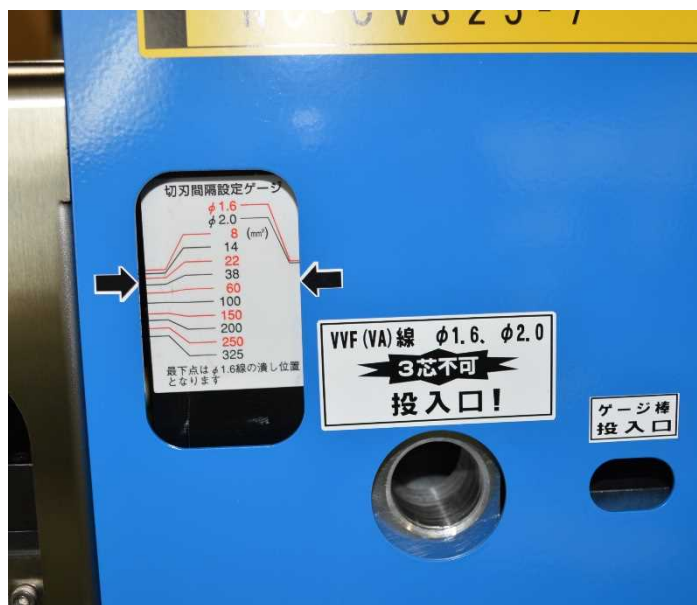


「**⚠ 注意**」電線の被覆をはがす時あるいは中の銅導体を取り出す時、銅導体に切刃が食い込んだ部分がとがった状態になっているため、触れるとけがを負うことがありますので、皮手袋などを着用し十分に注意して作業を行なってください。

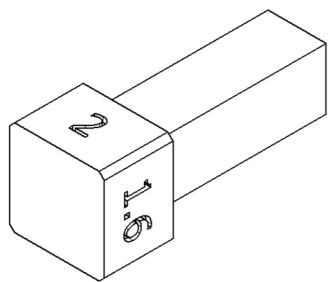
(2) 潰しローラを使用して VVF (VA) 線の被覆を剥く場合

(a) VVF (VA) 線が対象となります。φ1.6 単芯・2 芯、φ2 単芯・2 芯 を潰しローラに通すと 1 回で、絶縁体とシースの両方をストリッピングすることができます。切刃でも被覆は剥けますが、切刃で被覆を剥く場合はシースと絶縁体を別々に切るため 2 回切りとなります。

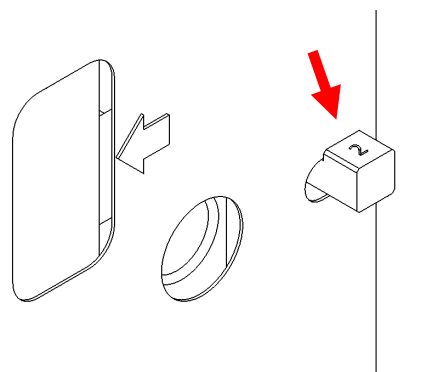
φ2.6 2 芯、φ1.6 3 芯、φ2.0 3 芯、φ2.6 3 芯は切刃でシースを剥いた後、潰しローラあるいは切刃で絶縁体を切り、被覆を剥いてください。



(b) VVF (VA) のφ1.6 2 芯、φ2.0 2 芯 用のゲージ棒を各々のサイズに合わせてゲージ棒投入口に差し込み上下ハンドルを下降させ、高さゲージをしっかりと挟み込んでください。ゲージ棒は被覆剥きするサイズの刻印が上側に見えるように差し込んでください。



ゲージ棒 φ1.6、φ2.0 用



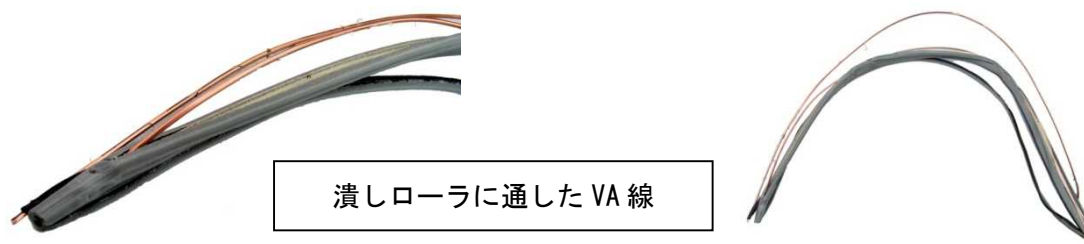
被覆剥きする電線のサイズが上側から見えるように装着。この図はφ2.0の被覆剥きをする場合。

(c) 電源をONしてローラを回転させ、潰しローラ投入口より電線を挿入します。

「**⚠警告**」電線の投入口には絶対に手・指などを入れないでください。またネクタイ、マフラー、軍手など巻き込まれやすいものを着用して作業を行なわないでください。巻き込まれて死亡あるいは重傷を負うおそれがあります。

(d) 電線が送り出されたら操作部のOFF押ボタンスイッチを押しモータを止めてください。送り出された電線の被覆を引き裂いて、銅導体を取り出してください。

「**⚠注意**」電線の被覆をはがす時あるいは中の銅導体を取り出す時、銅導体に切刃が食い込んだ部分がとがった状態になっているため触れるとけがを負うことがありますので、皮手袋などを着用し十分に注意して作業を行なってください。



4. 被覆剥き作業中に、切刃ならびに潰しローラの設定位置が低すぎた、あるいは何か異物を巻きこんだりしてモータが止まった場合は、すぐにOFF押ボタンを押してモータを停止させてください。上下ハンドルを回して上昇させ電線あるいは異物を取り除いた後、再度被覆剥きをする電線の高さに合わせ作業を行なってください。
5. 連続して被覆剥き作業を行なうとモータが過熱して被覆剥きの能力が低下することがあります。モータが過熱した場合は温度が下がるまで適度に休ませてご使用ください。モータが過熱しすぎると保護回路が働き、モータが停止することがあります。その場合はすぐにモータを作動させようとしても温度が下がるまで動かないことがありますので、モータの温度が下がるのを待ってからご使用いただくようお願いいたします。
6. VVF(VA)線など、ある程度ねじれた状態でも被覆剥きは可能ですが、極端に曲がっている、ねじれて幾重にも重なっている状態では被覆剥きが出来ない場合があります。そういった場合は出来るだけ曲がり、ねじれ、重なりがないようにしてから被覆剥きを行なうようにしてください。

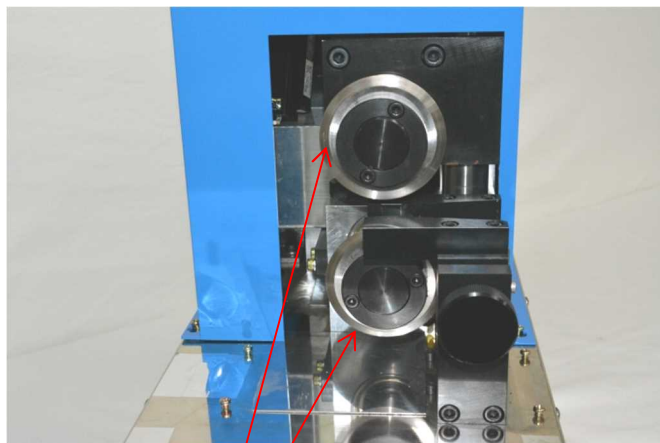
7. 被覆剥き作業中は、作業に集中し何か異常が起こっていないか常に注意してください。また、電線を投入する際は手指や身につけたものが巻き込まれないよう十分に注意して作業を行なってください。
8. 潰しローラで被覆剥きをした後、銅線が熱くなっていますので被覆と銅導体を分別作業する際は、冷めるまで待つか手袋など着用して作業を行なってください。また、切刃で被覆剥きした銅導体は切刃が食い込んでとがった状態になっていますので、手を切らないように分別作業を行なう場合は手袋を着用して作業してください。
9. 潰しローラに油分が付着しますと電線が引き込まれなくなることがあります。もし、油分が付着したときはカバーをはずし、電源コードを抜いて潰しローラが回転しないことを確認してから、付着した油分をきれいに拭き取ってください。
また、潰しローラに粘着物が付着しますと剥いた被覆がローラに絡みつき、不具合の原因となります。粘着物が付着した場合もカバーをはずし、粘着物をきれいに拭き取ってください。
10. 海外製品など一部外径の大きな WF (VA) 線は負荷が大きく停止する場合があります。(ハンドルを1/4回転程回してすき間を大きくするとうまく剥ける場合があります)

刃物の交換

1. コンセントより電源コードをはずして本機への電源供給を切ってください。
2. 切刃部カバーをはずしてください。
切刃部カバーをはずしやすくするために、ガイド幅調整ノブを回して電線ガイドの幅を最小の位置に動かしておいてください。切刃部カバーの固定ネジ (M5) 4ヶ所をプラスドライバーでゆるめてください。切刃部カバーをノブ側にずらして固定ネジの頭と切刃部カバーの穴をあわせて持ち上げるように傾けると切刃部カバーをはずすことができます。(固定ネジはとりはずさなくてもゆるめるだけではずせます。)



3. 切断部が見えたら、ガイド幅調整ノブを回し電線ガイドを最大まで広げ、切刃を取り出しやすくしてください。



切刃



電線ガイドを広げておく


4. 切刃の固定ネジ（M5 2本）を六角レンチ4mmでゆるめてはずしてください。上下ハンドルを回して、切刃を最上部まで上げておいてください。レンチでゆるめるとき、シャフトが共回りして固定ネジをゆるめられない場合は、レンチをハンマなどで軽く叩いて衝撃を与えながらゆるめてください。強く叩くとレンチがはずれて飛んでしまい、けがをする恐れがありますので注意してください。



5. フランジをはずしてください。



6. 刃物をはずして刃物を交換してください。

「 警告」 切刃の交換の際は皮手袋などを着用し、指などをけがしないよう十分に注意して作業を行なってください。




7. 取付けは、6. より逆の手順で行います。

8. フランジを取付け、切刃固定ネジでフランジ・切刃をしっかりと固定してください。

9. 切刃部カバーを取付け、カバー固定ネジをしっかりと締めておいてください。

10. 各部の取付けネジがゆるんでいないか確認してください。

「 警告」 1) 切刃は純正部品を使用してください。
2) 切刃の刃部を素手で持たないでください。

使用上の注意

1. 適応電線ならびに適応電線に準じた電線以外の皮むきはできません。
2. CV/VVR (SV) 線の外側被覆はカットできません。
3. 端末に圧着端子、コネクタ等のついた電線の皮むきを行なわないでください。刃物の損傷のみならず、本機を破損する恐れがあります。圧着端子・コネクタのついた部分は切断のうえご使用ください。
4. モルタル、コンクリートなどが付着した電線の皮むきはできません。
5. 本機の投入する電線の長さは、取り回しを考慮すると以下の長さが適当です。

電線サイズ	長さ
3.5 ~ 38 mm ²	2 m以下
60 ~ 325 mm ²	1 m以下
VVF (VA) 線	3 m以下
6. 曲がった電線は、できるだけ直線になるよう矯正したうえで皮むきを行なってください。矯正できないような曲がった箇所はケーブルカッタなどで切断してからご使用ください。
7. モータの回転中は絶対に切刃部・本体カバー内に手・指を入れないでください。
8. 停止スイッチを押してもモータは慣性でしばらく回転していますので、停止スイッチを押してもすぐに刃に触れたりすることは絶対にしないでください。
9. 冬期、電線被覆の樹脂が硬くなり皮むきが円滑にできない場合があります。電線が進まない場合は、できるだけ室内の暖かいところで電線を暖めてから作業を行なってください。
10. 作業を行う場所の温度が 5℃以下で作業を行うと、過負荷でモータが止まる場合があります。これは電線被覆の樹脂が硬くなりモータへの負荷が大きくなっているためです。電線を温めて樹脂部分が柔らかくなってからご使用下さい。
11. 使用中に何らかの異常な音、振動、モータの過熱などがあった場合はすぐに運転を中止し、各部の点検を行なってください。もし異常の原因がわからないときは当社まで返送していただき点検のご依頼くださいますようお願いいたします。
12. 海外製品など一部外径の大きな VVF (VA) 線は負荷が大きく停止する場合があります。

保守・点検

1. 本機のご使用前およびご使用後には必ず各部の点検を行なってください。
2. ご使用後は必ず本体の汚れを落とし、防錆油などをウエスにしみこませ本体の表面をふいてから保管してください。保管する時はナイロンシートなどを用いて防塵努めてください。

3. 保管の際は以下のような場所に保管しないように注意してください。
 - 1) 直接日光が当たる所、雨や雪のかかる所。
 - 2) 高温・多湿・粉塵の多い所。
 - 3) 倒れたり、落下したりするような所。
 - 4) お子様の手の届く所。
4. 冷却ファンが回転しているか、カバーのスリットの間から確認してください。
もし回転していない場合、カバーなどが変形しファンに触れたり異物が噛み込んだりしていることがありますので当社に返送していただき、修理をしていただきますようお願いいたします。

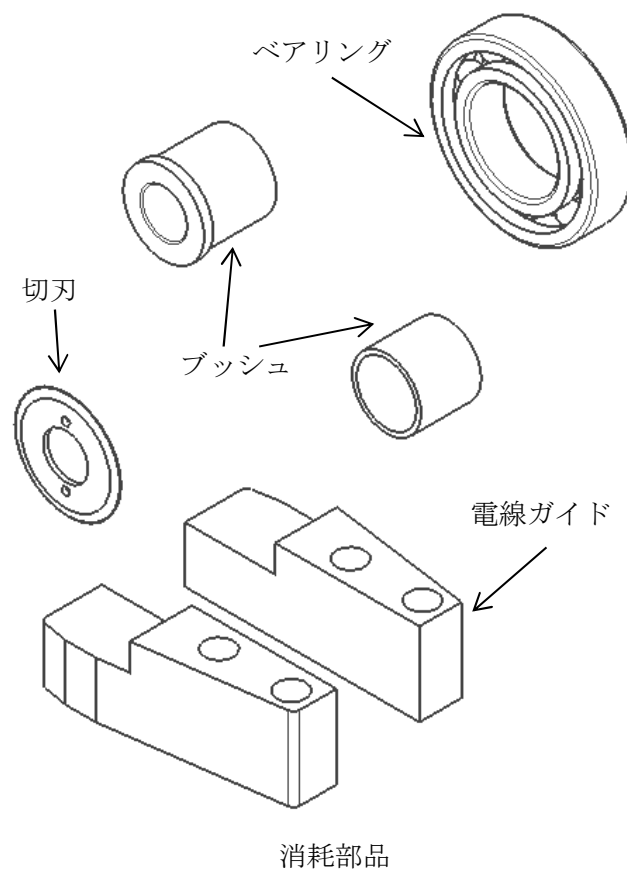
故障かな？と思ったら

1. VVF（VA）線がローラに入らない。
ローラに油が付いている可能性があります。本体カバーを外して、ウエスでローラの油をふき取って下さい。（切刃に触れないよう注意して作業して下さい。）ウエスで拭くときは石鹼水をつけて汚れを落とすようにすると拭き取りやすいです。
2. ローラを回転させるとキィキィ音が鳴る。
空運転させて、ローラ側後部の排出シュートを手で持ち上げるようにすると音が止む場合があります。このようなときは、ローラに電線の樹脂部分のカスが付着していますので、ローラおよび排出シュートの掃除を行って下さい。
3. 起動させるとカタカタ音が鳴る。
駆動を伝えているチェーン部、スプロケット部に電線のカスが付着していることがあります。このようなときは、本体カバーを外してチェーン部、スプロケット部の付着物を取り除いて下さい。（本体カバーを外す時はコンセントを抜いてから行って下さい。感電したり、本体が駆動してチェーン、スプロケットに巻き込まれたりすることがありますので注意して下さい。）
4. 刃物の切れ味が悪くなってきた時
以下のチェックをお願いします。
電線ガイドの電線が当たるとことが三日月型にへこんでいる→交換してください

上記以外の症状の時は、当社にご連絡下さい。

アフターサービス

1. 保証期間はご購入日より3年です。
ただし消耗部品（切刃、電線ガイド、ベアリング、ブッシュ）については保証外です。
2. リサイクル業を専門にされている業者様は使用頻度により、保証期間内でも別途修理費をご請求させて頂く場合がございます。（修理担当者に御確認ください）
3. 故障、修理、部品のお求めその他のお問い合わせはご購入頂いた販売店もしくは当社営業課までご連絡ください。なお、誤った使い方や弊社の責任範囲外の故障につきましては、保証対象外となり実費請求する場合がありますので御了承ください。



油圧式作業工具総合メーカー

株式会社 **西田製作所**

〒612-8247 京都市伏見区横大路下三栖南郷 2 1

TEL 075-611-1136 FAX 075-611-4167

<http://www.nishida-mfg.co.jp>

E-mail yuatsu@nishida-mfg.co.jp