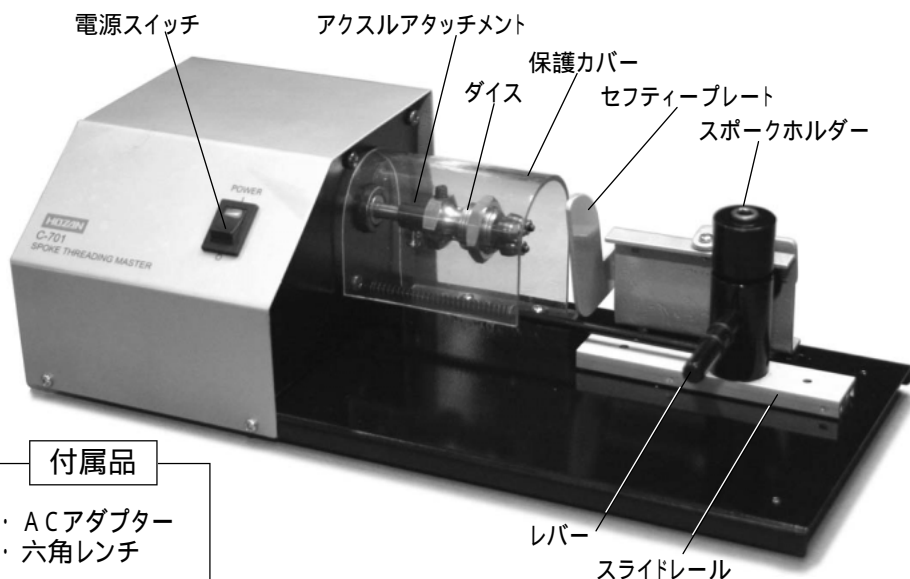


# C-701

## 電動式スポークネジ切り機

このたびは ホーザン C-701 電動式スポークネジ切り機 をお買い上げいただき、まことにありがとうございます。この取扱説明書をよくお読みになり、正しくお使いください。またお読みになったあとも大切に保管してください。

### 各部の名称



### 付属品


- ・ ACアダプター
- ・ 六角レンチ


### 仕様


電源	100/120/220/240V 50/60Hz	適応スポークサイズ	#14・#15 (プレーン)
消費電力	20W	適応スポーク材質	ステンレス・鋼鉄
モーター回転数	480rpm	ネジ転造長さ	9~15mm
外形寸法	304(W)×92(H)×133(D)mm (突起部除く)		
重量	2.2kg (ACアダプター除く)		

## 注意文の警告マークについて

この取扱説明書ではご使用上の注意事項を次のように区別しています。

 **警告** ... 重傷をとまなう重大事故の発生を想定してのご注意

 **注意** ... 傷害や物的損害を想定してのご注意

なお、 **注意** として記載されていても、あるいは特に記述がなくても、状況によっては重大な結果をまねく恐れがあります。正しく安全にご使用ください。

## ご使用上の注意

### 警告

1. 巻き込み事故防止のため、手袋は絶対に着用しないでください。また、だぶついた服装やネックレスなどの装身具を身に付けて作業を行わないでください。長い髪の毛なども回転部に巻き込まれる恐れがあります。
2. 本機は防水型ではありません。湿気が多い場所や水のかかる場所では使用しないでください。絶縁不良、火災、感電事故の恐れがあります。
3. 指定した電源以外では使用しないでください。表示を超える電圧で使用することは大変危険です。
4. 使用中は回転部に手や顔を近づけないでください。ケガのおそれがあります。
5. ダイスは必ず純正品をご使用ください。指定ダイス以外の使用は故障、事故の原因となります。
6. 使用しない場合やダイス交換のときには電源スイッチを切り、電源プラグをコンセントから抜いてください。不用意にスイッチが入るとケガの恐れがあります。

### 注意

1. 作業時は保護メガネを着用してください。
2. 改造はしないでください。
3. 本機に故障が認められる場合は直ちに使用をやめてください。
4. 各部のネジ・ナット類は必要以上に締め込まないでください。
5. 本機は水平で安定した場所に設置してご使用ください。設置が不安定ですと正しく加工できないことがあります。
6. 本機は # 14・# 15 のスポーク専用のネジ切り機です。これ以外のスポークには使用できません。
7. ダイスおよび摺動部は定期的に注油と清掃をしてください。
8. ダイスは消耗品です。使用方法や頻度によって消耗の度合いは異なります。

# ご使用方法

本機を初めてお使いになられる方は、必ず不要なスポークで下記の手順に沿ってお試しいただいてから、実際に使用するスポークの加工を行ってください。

本機出荷時は、#14スポーク(2mm)に合わせて調整しています。  
#15スポーク(1.8mm)に使用されるときはダイスの調整が必要になります。  
ダイスの調整方法は、6ページの「ダイスの調整方法」を参照ください。

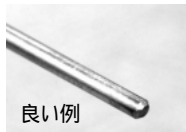
- 1 スポークを必要な長さにカットします。

推奨工具：  
C-217 ワイヤークッター



悪い例

カットしたスポークの先端は左写真のように変形します。このままではダイスへの食い付きが悪くなりますので、先端はグラインダーなどで右写真のように加工してください。

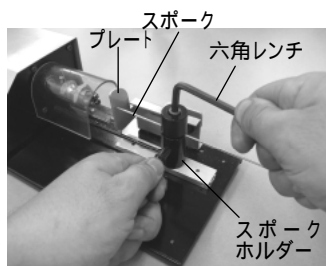


良い例

- 2 本機電源ソケットにACアダプターのプラグを差しこみ、ACアダプターの電源プラグをコンセントに接続します。

- 3 スポークをスポークホルダーの穴に通し、プレートに突き当たった位置で付属の六角レンチを使い固定します。

締め付けの際には、右の写真のように片方の手でレバーを支えながらレンチを締め、スポークをしっかり固定してください。

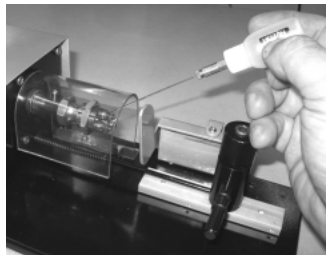
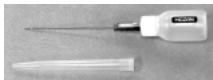


## ご使用方法

4 電源スイッチを入れます。

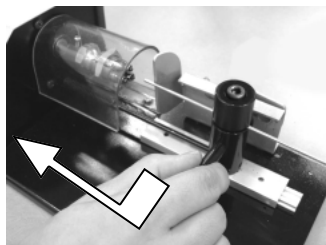
5 ダイスに切削油を注油します。  
スムーズな作業と正確なネジ山を転造するため、  
**必ず**作業ごとに注油してください。

推奨工具: Z-64 オイル差し



6 レバーを手前に引くとストッパーが外れます。  
レバーを引いたままの状態ですpokeホルダーを  
ダイスの方へスライドさせます。

ダイスはspoke先端が近づくと回転し始めます  
のでご注意ください。



7 spoke先端を、回転しているダイスへ押し込みま  
す。

最初の1山目が掛かりにくい場合がありますので  
強めの力で勢いよく押し込んでください。  
また、spoke先端がダイスに接触してからも、  
少し長めに力を加え続けてください。



8 spokeがダイスに掛かり、spokeホルダーが自  
動的にスライドし始めたらレバーから手を離してくだ  
さい。

一定のところまでダイスが逆回転をし、自動的に最初  
の位置に戻ります。

噛み込んだままspokeが進んで行かない場合  
は...

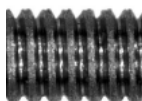
7ページの『ダイスがspokeに噛み込んだまま  
外れなくなった場合には』を参照ください。



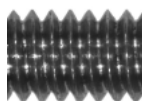
## ご使用方法

- 9 スポークが最初の位置に戻ってきたら6、7、8の作業をもう一度行います。完全なネジ転造を行うために、スポークは2回以上ダイスに通してください。

1回通したネジ山



2回通したネジ山



- 10 スポークが元の位置に戻り、モーターが停止したのを確認してから付属の六角レンチを使用してスポークを取り外してください。  
緩める際にも、必ずレバーを保持して行ってください。



- 11 加工後のスポークに、使用するニップルを実際に装着してネジ山のでき具合をチェックします。不具合の場合には、再度ダイスに通す(3回目を通す)か、またはダイスの調整を行ってから1～11の作業を行ってください。

ダイスの調整方法は、6ページの『ダイスの調整方法』を参照ください。

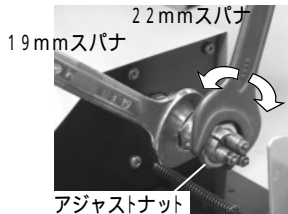


## 調整方法

### ダイスの調整方法

本機出荷時は#14スポーク(2mm)に合わせて調整しています。  
#15スポーク(1.8mm)に使用されるとき、また使用により、調整にズレが生じている場合は次の方法でダイスを調整してください。

- ・ネジの加工が不十分な場合は、右写真のように、19mmスパナでダイスを保持しながら22mmスパナでアジャストナットを時計方向に5°程度回します。確認( )と、この作業を繰り返し、適切なナット位置に調整します。



必ず不要なスポークでネジ切り作業を行い、ニップルを合わせて転造の状態を確認してください。

- ・ニップルがスムーズに入らないものは加工が不十分です。アジャストナットの締め付けを強くする(さらに時計方向に回す)必要があります。
- ・ダイスにスポークが入っていかない場合は、スポークのカット面(先端)の不良が考えられます。スポークの先端は、3ページ ご使用方法の1のように、グラインダーなどで加工してください。それでも入っていかない場合はアジャストナットの締め付けすぎです。アジャストナットを緩める(反時計方向に回す)必要があります。

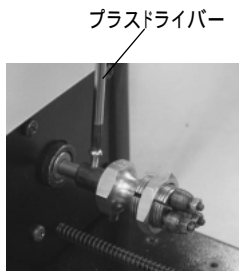
#### △注意

アジャストナットを締め付ける際、各ローラーどうしが当たるまで強く締め付けると本体のピン部が変形し破損してしまいますので、締め付けすぎにご注意ください。

- ・#15から#14に戻すときはアジャストナットを反時計方向に回し、同じ作業を行ってください。

### ネジの転造長さの調整方法

- 1 プラスドライバー(No.2)を使用して保護カバーを外し、アクスルアタッチメントのプラスネジを少し緩めてからダイスを前後に移動させて調整します。
- 2 ネジをしっかり締め、ダイスの六角穴付き止めネジもきっちり締まっているか確認し、保護カバーを取り付けてください。



スポークへのネジ転造長さは最長15mmまでの設定です。これ以上の長さの転造はできません。

## ダイスにスポークが噛み込んだまま外れなくなった場合には

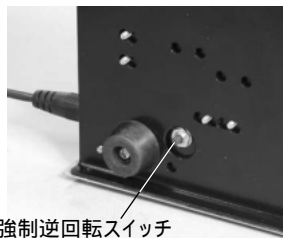
ネジ切り作業中にスポークが噛み込んでしまい、抜けなくなることがあります。その場合、下記手順でスポークを引き抜きます。

- 1 本機の電源スイッチをOFFにします。



- 2 本体底面にある、強制逆回転スイッチ(赤色のボタン)を押しながら電源スイッチをONにします。

ダイスが逆方向に回転し始めますので回転部への巻き込みなどにご注意ください。



- 3 ダイスが逆回転している状態で右写真のように片方の手で本体をしっかりと持ち、もう片方の手でスポークホルダー部を持ち、ダイスからスポークを引き抜きます。



### ⚠注意

無理に引き抜くと本機を破損する恐れがあります。適度な力で徐々に引いてください。

また、周囲の安全を十分に確保してから引き抜き作業をしてください。

- 4 引き抜いたスポークの先端は変形しており、このままでは使用できません。先端部を切り落として再度ネジの転造作業を行うか、新しいスポークに替えてください。



## ダイスの保守

ローラー部には、ネジ切り作業ごとに切削油を注油してください。

ネジ切り作業中にローラー部の溝に切り粉がたまることがあります。ローラーの性能が悪くなりますので、ブラシなどで定期的に切り粉を取り除いてください。

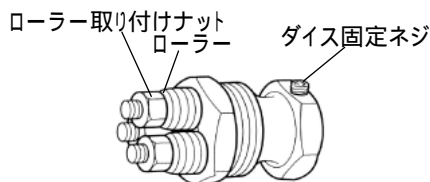
ローラー取り付けナットが緩んだときは、軽く締めてください(ナット対辺5.5mm)。緩んだまま使用すると抜け落ちて紛失する恐れがあります。また、スパナやモンキーレンチを使用すると締めすぎになる恐れがあります。

ナットを締めつけすぎるとローラー軸を破損する恐れがありますので、締めつけすぎにご注意ください。

ダイスは消耗品です。ローラーの切れ味が悪くなったら、ダイス一式で交換してください。ローラーのみの交換はできません。

(交換部品：C-706 替駒)

ダイス固定ネジは六角穴付き止めネジです。必ず2.5mm六角レンチで回してください。新しいダイスを取り付けるとき、ダイス固定ネジの先端がシャフトの窪みにちょうど噛み合い、滑らないようにします。





## 交換部品

C-706

替駒

(C-700/701用ダイスです。)

#14・#15スポーク用

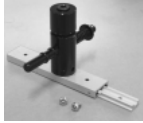
ステンレス / 鋼鉄製スポーク用



C-701-1

スポークホルダー一式

固定用ネジ2本付き



C-701-2

クランプスプリング

2コ入り



C-701-3

スイッチロッド一式

スプリング、Eリング付き



C-701-4

セフティープレート用スプリング

2コ入り



C-701-5

専用ACアダプター



C-701-6

変換プラグ

Cタイプ



技術的なお問い合わせ

**ホーサン テクニカルホットライン**

**TEL(06)6567-3132**

月曜日から金曜日(祝日を除く)の 10:30 ~ 12:00, 13:00 ~ 17:00

補修部品については、web上のパーツリストをご覧ください。

通信販売もご利用いただけます。 [ホーサン 通信販売](#) [検索](#)

## ホーサン株式会社

本社 〒556-0021 大阪市浪速区幸町1-2-12  
サイクルチーム TEL(06)6567-3113  
FAX(06)6562-0024