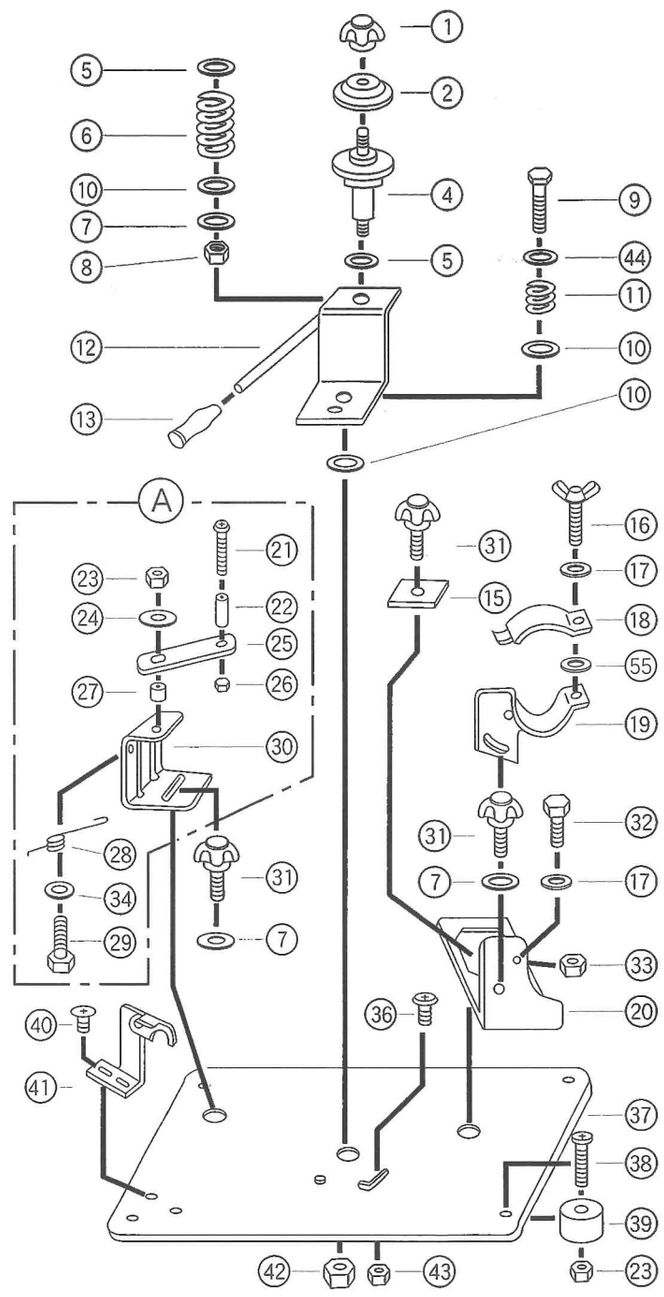


KSK770 (10−06−C)

図番	部　番	名　　称	数量
1	600−P3	ノブナット（オレンジ）	1
2	700−1	刃物固定金具	1
4	610−2	回動ピン	1
5	280−40	焼付防止ワッシャ（30×16）	2
6	610−5	圧縮スプリング（29）	1
7	市販品	平ワッシャ（M10）	3
8	市販品	逆ネジナット（M10）	1
9	600−38	特殊ボルト（12×46×20S）	1
10	280−42	焼付防止ワッシャ（30×12）	3
11	600−36	左巻スプリング（18）	1
12	600B9	レバーAssy	1
13	203−11	レバーゴム	1
15	H201	スクウェヤーワッシャ	1
16	市販品	蝶ボルト（M8×35）	1
17	市販品	平ワッシャ（M8）	2
18	800M15	(G)締付金具	1
19	630−50	(G)受け金具	1
20	630−51	(G)移動金具	1
21	市販品	ナベボルト（M3×30）	1
22	600−17	送りパイプ	1
23	市販品	ナット（M6）	5
24	市販品	平ワッシャ（6x17）	1
25	600−31	送り爪プレート	1
26	市販品	ナット（M3）	1
27	202−22	カラー	1
28	600−32	送り爪バネ	1
29	市販品	6角半ネジボルト（M6×25）	1
30	630−52	送り爪ブラケット	1
31	600−40	ノブボルト（P=1.25）	2
32	市販品	6角ボルト（M8×16）	1
33	市販品	ナット（M8）	1
34	市販品	平ワッシャ（M6）	1
36	市販品	ナベボルト（M6×12）	1
37	630−53	ベース	1
38	市販品	ナベボルト（M6×25）	4
39	600−18	台足ゴム	4
40	市販品	(+)トラスタッピング（5×10B1）	2
41	630−54	レバー位置決め金具Assy	1
42	市販品	ナット（M12）	1
43	市販品	Uナット（M6）	1
44	市販品	平ワッシャ（M12）	1
45	580−46	カーボンブラシ	2
46	580−2	インナーフランジ（固定側）	1
47	KY−DTR	リング	1
48	KY−DTS	ダイヤモンド砥石	1
49	580−1	ロックナット（移動側）	1
50	580−501	カニメスパナ	1
51	IG100−3	カーボンブラシ	2
52	IG100−1	固定側フランジ	1
53	IG100−2	移動側フランジ	1
54	IG100−4	カニメスパナ	1
55	市販品	ナイロンワッシャ	1
A	630−1	刃物送り金具Assy	1式
B	GS−580	ミツトモ（11000回転/分）	1式
C	IG−100	アイウッド（6000回転/分）	1式
D	630−3	80P用送り爪Assy（別売品）	1式

株式会社やまびこ

〒198-8711　東京都青梅市末広町1-7-2　☎0428-32-6180
北海道　☎011-891-2249(代)　中部　☎052-502-4111(代)
東北　☎022-288-0511(代)　西部　☎086-296-5911(代)
東部　☎0428-32-1091(代)　九州　☎092-573-5361(代)

KIORITZ

共立チップソー研磨機 取扱説明書

仕　　様

（1）仕様種類：刈払機用チップソー専用研磨機
（2）型　　式：KSK770／本機＋ミツトモ（GS−580）6A・11000回転/分
KSK770D／本機＋アイウッド（IG−100）3A・6000回転/分
KSK770A／本機のみ（グラインダーなし）
（3）刃物摘要範囲：230㎜（9吋）・255㎜（10吋）・305㎜（12吋）
※改良のため予告なしに仕様変更することがあります。

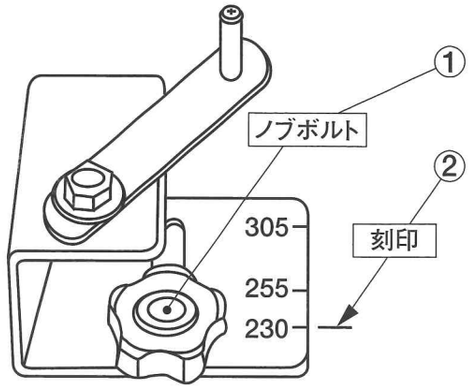
保証・他について

※保証期間は買上げ日より1ケ年とする。（保証期間中、取扱説明書等に従い正常に使用した場合）
※下記の場合は有効期間中であっても実費をいただきます。
（1）誤って使用した場合の故障及び損傷。
（2）不当な修理や改造した場合の使用及び損傷。
（3）落下、輸送移動等による故障及び損傷。
（4）異常電圧、オーバー負荷、その他外部要因での故障及び損傷。

⚠注意　使用上の注意

（1）グラインダーの取扱いは、手持ちのグラインダー説明書をよく読んで作業して下さい。
（2）砥石の取付は、手持ちのグラインダー説明書をよく読んで取付けて下さい。
（3）作業時には、保護めがね、防塵マスク及び手袋をご使用下さい。
（4）設置場所は安定した所を選んで作業場所を確保して下さい。
（5）雨中時とか、ぬれた場所で使用しないで下さい。
（6）回転及びスライド部分には注油して下さい。
（7）砥石がよく締まっているか確かめて使用して下さい。
（8）グラインダーのスイッチを入れる時は、砥石と刃物が離れているのを確認してスイッチを入れて下さい。
（9）作業中には、回転部に手や顔を近づけないで下さい。重大な事故につながりますのでご注意下さい。
（10）無理な姿勢で作業をしないで下さい。常に足下をしっかりさせバランスを保つようにして下さい。
（11）作業中は周辺に気を配り、特に子供は近寄らせないで下さい。事故やケガの原因となります。
（12）モーターの回転が低下したり、異常音が発生したり、又停止した場合は直ちにスイッチを切って下さい。
そのまま使用するとモーターに過電流が流れ、モーターは焼けてしまい使用不能になります。
（13）破損した部分がないか、ボルト、ナットの欠損、ゆるみ、ガタがないか充分に点検してご使用下さい。
（14）機体の調子が悪かったり、異常音、異臭などが発生した時は、直ちにスイッチを切って作業を中止して下さい。
お買上げの販売店又はメーカーにお問い合わせ下さい。

① 230mm(9吋)・305mm(12吋)刃を研磨する場合

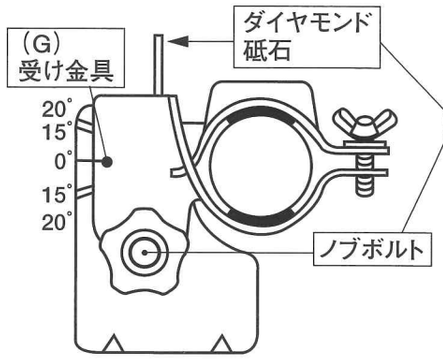


① 送り爪ブラケットを締め付けている
ノブボルトをゆるめる。

② ベース上の刻印と送り爪ブラケットの
230(9吋)・305(12吋)の位置に合わす。

※255(10吋)で出荷しています。

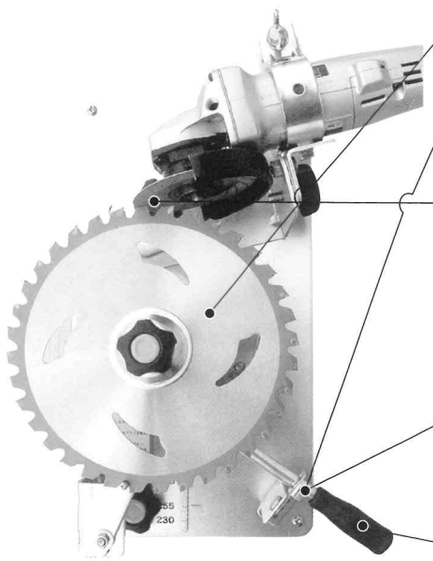
② グラインダー取付方法



① (G)受け金具を0°の位置に合わせ
ノブボルトを締める。

② ダイヤモンド砥石がベースに対して
直角になるようグラインダーを取り付ける。

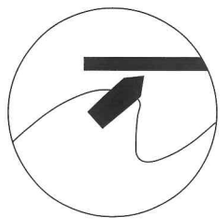
③ 刃 背 研 磨 方 法



① 刃物を裏側にしてセットする。

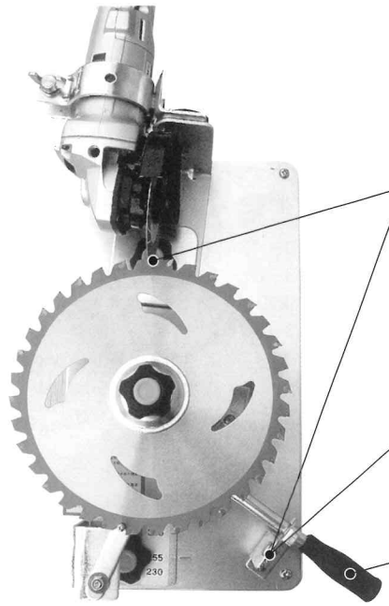
② レバーを前後に動かし後方で
レバー位置決め金具をかける。

③ ノブボルトをゆるめ、グラ
インダーを移動させ、右
図の様に刃背に軽くあて、
ノブボルトを締める。



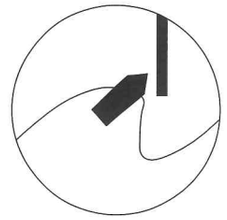
④ レバーを前後に動かすと
刃背が研磨できます。

④ 刃 先 研 磨 方 法



① レバーを前後に動かし、
後方でレバー位置決め金具をかける。

② ノブボルトをゆるめ、
グラインダーを移動させ
右図の様に刃先に軽くあて
ノブボルトを締める。



③ レバー位置決め金具をはずし、
レバーを前方に動かし、
グラインダーのスイッチを入れる。

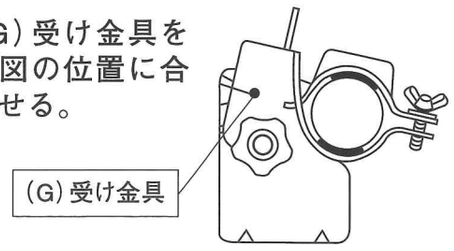
④ レバーを前後に動かすと
刃先が研磨できます。

⑤ 刃 付 研 磨 方 法

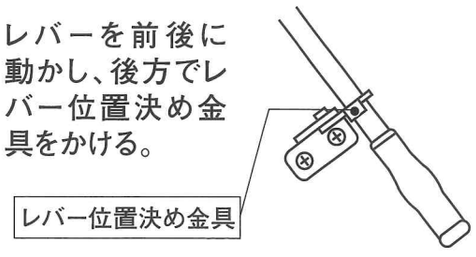
① 右図のベース中央ナベボルトをゆるめ右へ移動すると1枚おきの刃付け研磨ができます。



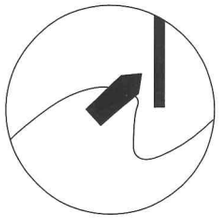
② (G)受け金具を右図の位置に合わせる。



③ レバーを前後に動かし、後方でレバー位置決め金具をかける。



④ ノブボルトをゆるめ、グラインダーを移動させ右図の様に刃先に軽くあてノブボルトを締める。



⑤ レバー位置決め金具をはずしレバーを前方に動かし、グラインダーのスイッチを入れる。

⑥ レバーを前後に動かし刃先を1枚おきに研磨し、刃付を行なう。

⑦ 片面の刃付が終了後(G)受け金具を右図の位置に合わせ、残りの刃付を③④⑤⑥の順番で行なう。

