

ポータブル自動ガス切断機



BJA03J04

# IK-72T

## レール

# 取扱説明書



本取扱説明書を読み、内容を理解してから  
当製品を運転・点検・整備してください。

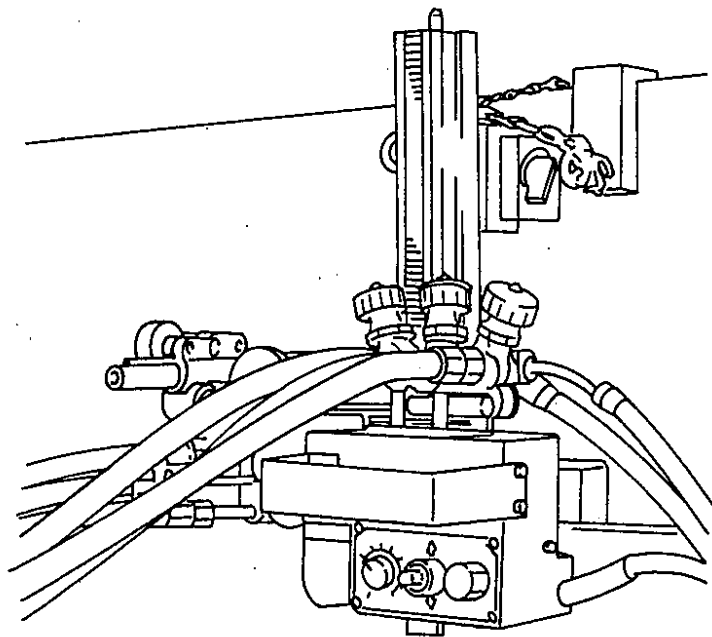
小池酸素工業株式会社

## 1 レールの取付

1. 切断部材にレールを取り付けます。
2. レールを鋼板に取付けるときには、レール固定用のマグネットの磁力は強力な為、マグネット着脱レバーと鋼板の間で手を挟まないように取付けてください。

### ※安全金具の取付

- ・上向き切断、垂直切断での作業では、板厚、吸着面の状態、熱影響、振動などで、レールが機械とともに落下する危険があります。必ずレールの両端についているフックボルトと安全金具をロープ等で確実に固定してください。落下防止対策を行い安全確保した状態でなければご使用にならないでください。
- ・マグネット吸着面が完全に鋼板に吸着していない場合や、鋼板の状態（錆、塗料、たわみ等）、磁石の周囲温度によって吸着力が低下すると、レールが機械とともに落下する危険があります。吸着した異物やゴミは全て取り除いてから使用してください。（マグネット吸着力低下および切断不良防止の為）



## ■ レールの選択

レールは3種類あります。切断面の形状に応じて選択してください。

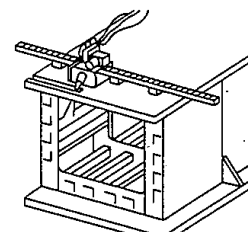
※使用条件によってはレールが機械とともに落下する可能性があります。(板厚、吸着面の状態、熱影響など) 特に1Dレールは平面のみの為、鋼板の状態(錆、塗料、たわみ等)によって吸着力が低下する可能性があります。



### ・1D レール (直線 AL レール)

直線切断を行うときに使用します。

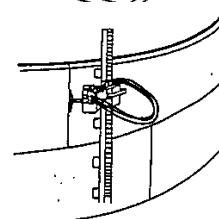
例) 天井や壁面での直線切断を行うときに使用します。



### ・2D レール (二次元ゴムレール)

二次曲面の切断を行うときに使用します。

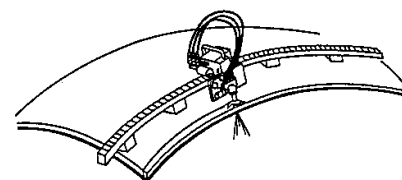
例) タンクなどの二次曲面の切断を行う沖に使用します。



### ・3D レール (三次元ゴムレール)

三次曲面の切断を行うときに使用します。

例) 船等の三次曲面の切断を行うときに使用します。



## ■ レールの取付方法

芯出しの時に、レールのラックや走行面等をハンマー等で絶対に叩かないでください。

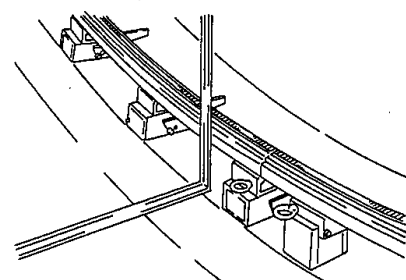
ラックや走行面に傷が付くとノッキング現象等の走行不良の原因になります。

### ・1D レール (直線 AL レール)

このレールは平板切断専用です。レールには4個のマグネットが取付られております。マグネットは永久磁石の為、磁力のON/OFFレバー付きです。レバーをOFFにして芯出しを行った後、レバーをONにして吸着させます。切断線に治具等を用いて平行を確認し、芯出しを行い吸着させます。

### ・2D レール (二次元ゴムレール)

このレールは二次曲面の切断専用です。レールには5個のマグネットが取付られております。マグネットは、永久磁石の為、着脱レバー付です。レバーを上を持ち上げ、片側を浮かした状態にし、芯出しを行った後、レバーを下げて吸着させます。芯出しは、1Dレールと同じ要領で行います。



### ・3D レール (三次元ゴムレール)

このレールは三次曲面の切断専用です。レールには、5個のマグネットが取付られております。マグネットは永久磁石の為、着脱レバー付です。レバーを上を持ち上げ、片側を浮かした状態にし、芯出しを行った後、レバーを下げて吸着させます。芯出しは、1Dレールと同じ要領で行います。

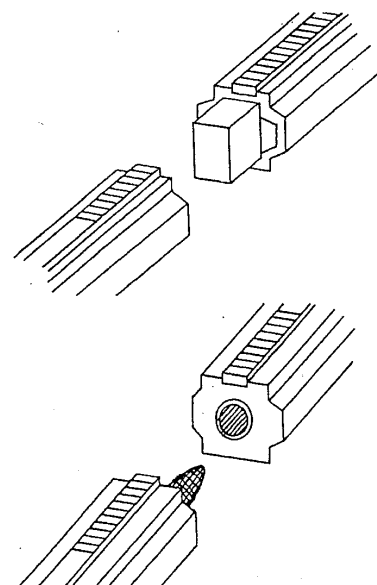
## ■レールの継ぎ方法

・1D レール（直線 AL レール）

1. 継ぎレールのマグネットを「OFF」にします。
2. 図のように継ぎ方向を合わせます。
3. 固定してあるレールに差込みます。
4. 位置を決めた後にマグネットで固定します。

・2D レール（二次元ゴムレール）、  
・3D レール（三次元ゴムレール）

1. 継ぎレールのマグネット着脱レバーを持ち上げ片側を浮かした状態にします。
2. 図のように継ぎ方向を合わせます。
3. 固定してあるレールに差込みます。
4. レールの位置を決めた後にマグネットで固定します。



## 2 IK-72T 本体の取付け

クラッチレバーを左 (OFF) に倒すと、片側のサイドローラが外側に開きます。開いた状態でレールの端面から本体を差し込んで取付けます。

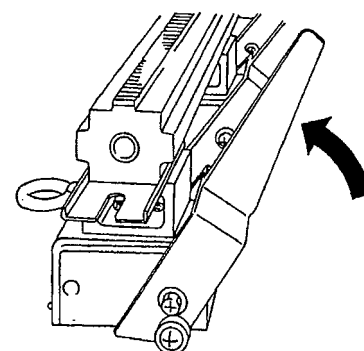
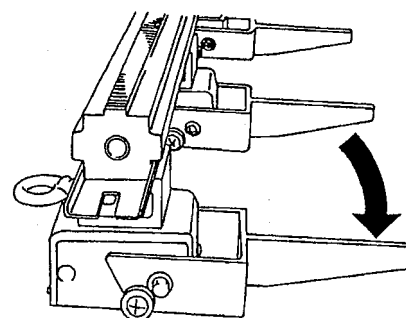
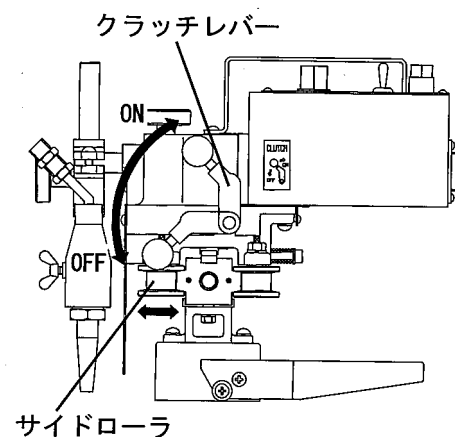
[注]クラッチは最後までしっかり右側に倒して ON にしてください。半クラッチ状態だと、本体がレールから落下し、ケガをする恐れがあります。また、ギヤを破損する恐れがあります。

### ■レールの移動

- ・レールを移動するときは、必ず本体をレールから外してください。
- ・レール固定用マグネットの着脱レバーはすべて「OFF」にしてください。

### ■レールの着脱方法

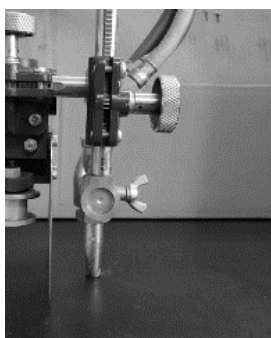
- ・レールを切断部材に固定するときは、着脱レバーを下げます。
- ・レールを切断部材から取外すときは、着脱レバーを上げます。



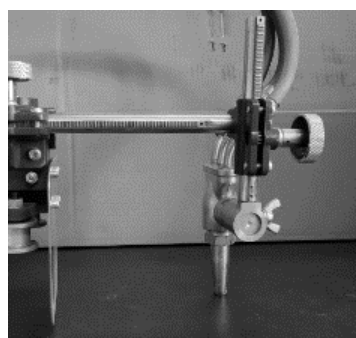
## トラブル発見要領および修理法

レールのマグネットとワークの吸着面から外れてしまう。

原因	点検箇所	処理	備考
磁石と吸着物の間に異物が有る	吸着面が塗装、表面加工されている	塗装、表面加工を除去してください	
	吸着面が錆びている	錆を除去してください	
	磁石吸着面にスパッタ、鉄くずが吸着されている	除去してください	
磁石と吸着物の間で隙間が発生している	吸着するワークに段差が有る	1D レール使用時は 2D, 3D レールをご検討ください	
磁石と吸着物が斜めに吸着されている	吸着するワークが微妙に湾曲している		
		溶断中ワークが反る	
磁石が高温になる	炎の一部が磁石に当たっている	トーチの位置とレールの位置は最大限遠ざけてください。 熱がこもり、磁石が高温になる要因になります。特に上向き切断の場合はより高温になるために、高温の空気を逃す配慮を行ってください	写真①②参照 写真②に近い方を推奨
	周囲が閉ざされている		
吸着物の厚みが薄い場合	吸着物の厚みが 6mm 未満	-----	
吸着物の表面仕上がりが荒い場合		表面を研磨すれば改善することも有ります	



写真①



写真②

磁石は熱により磁力が落ちることがあり、磁力が弱くなるとレールが落下することがあります。

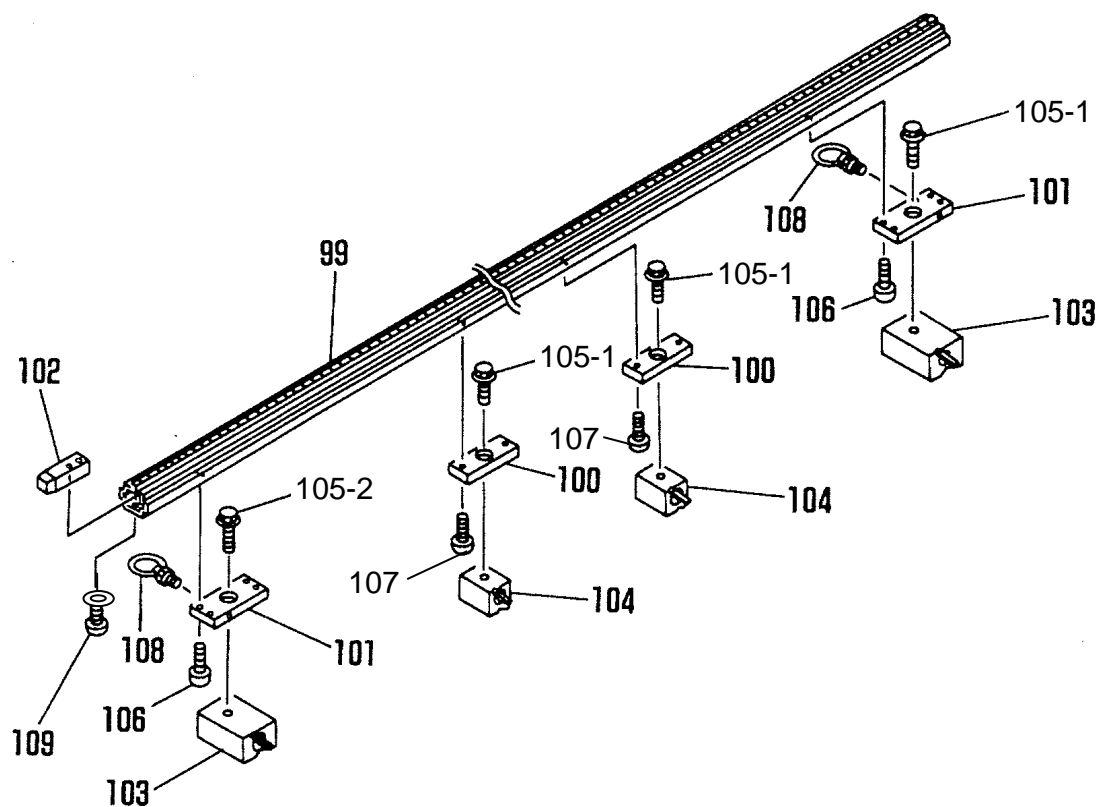
上向き切断、垂直切断に関して安全金具等を使用し、落下防止対策を行い安全確保した状態でなければご使用にならないでください。

表：磁石単体の磁力率

磁石温度	1D レール磁石の磁力率	2D、3D レール磁石の磁力率
20℃	100%	100%
50℃	---	約 90%
100℃	約 97%	約 80%
200℃	約 95%	約 50%
300℃	約 90%	---

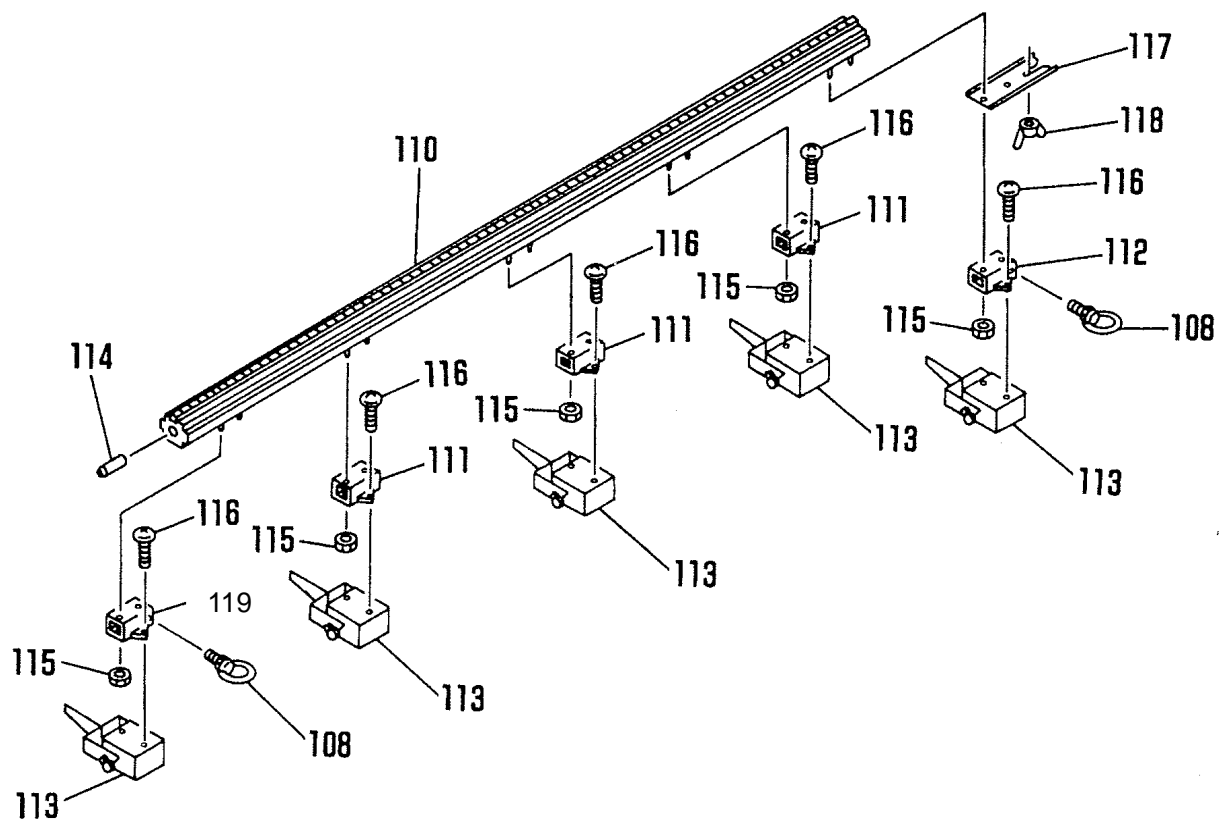
## 4 レール関係

## 1D レール





2D、3D レール







## 5 点検およびサービス体制

定期点検は、弊社で有償にて責任を持って行っています。ご購入の販売店を通して、最寄りの弊社営業所にお届けください。

### 営業所一覧

事業所名	郵便番号	住 所	T E L	F A X
本 社	130-0012	東京都墨田区太平 3-4-8 KOIKE Bld. 7F	03-3624-3111	03-3624-3124
大 阪 支 店	577-0067	大阪府東大阪市高井田西 3-8-19	06-6785-5300	06-6785-5310
名 古 屋 支 店	467-0863	愛知県名古屋市瑞穂区牛巻町 12-9	052-872-2811	052-872-2818
中 国 支 店	722-0221	広島県尾道市長者原 2-165-31	0848-40-0380	0848-40-0070
九 州 支 店	803-0817	福岡県北九州市小倉北区田町 14-29	093-561-7686	093-592-1044
関 東 支 社	332-0004	埼玉県川口市領家 3-10-19	048-222-5121	048-222-5340
京浜営業グループ	210-0004	神奈川県川崎市川崎区宮本町 8-15-201	044-332-8333	044-332-8334
千 葉 支 店	290-0067	千葉県市原市八幡海岸通り 47	0436-41-1311	0436-43-3712
北 関 東 支 店	372-0855	群馬県伊勢崎市長沼町字222-1	0270-32-2060	0270-32-6520
総 武 営 業 所	270-1407	千葉県白井市名内 1-4	047-491-4561	047-491-4171
西 関 東 営 業 所	252-0245	神奈川県相模原市中央区田名塩田1-10-5	042-777-1710	042-777-1720
東 関 東 営 業 所	289-0424	千葉県香取市新里 1873-6	0478-78-4311	0478-78-4314
茨 城 営 業 所	319-1231	茨城県日立市留町後川 1513-1	0294-33-9606	0294-33-9608
埼 玉 営 業 所	350-0833	埼玉県川越市芳野台 2-8-9	049-224-9051	049-224-9096
東 北 営 業 所	983-0034	宮城県仙台市宮城野区扇町 7-4-45	022-259-4725	022-259-4732
札 幌 営 業 所	003-0806	北海道札幌市白石区菊水 6 条 3-1-32	011-822-2901	011-822-9178
長 野 営 業 所	399-0033	長野県松本市大字笹賀 5823-8	0263-25-0820	0263-25-1560
静 岡 営 業 所	422-8052	静岡県静岡市駿河区緑が丘町 21-12	054-282-0156	054-282-0491
神 戸 営 業 所	675-0031	兵庫県加古川市加古川町北在家 511-1	079-454-3321	079-454-3324
広 島 営 業 所	733-0024	広島県広島市西区福島町 2-33-6	082-293-1133	082-293-3060
四 国 営 業 所	762-0055	香川県坂出市築港町 1-1-18	0877-46-0555	0877-45-8332
長 崎 営 業 所	857-1171	長崎県佐世保市沖新町 7-1	0956-36-9112	0956-36-9113
熊 本 出 張 所	869-0105	熊本県玉名郡長洲町大字清源寺 3275-27	0968-65-7001	0968-65-7002

2021 年 5 月現在



## **IK-72T (レールパーツリスト)**

---

2009年10月	初版
2013年1月	第2版
2013年11月	第3版
2018年6月	第4版
2021年5月	第5版

**小池酸素工業株式会社**