

この度は、タイヤカッターMINI4 V2をお買い上げ頂き誠にありがとうございます。

タイヤカッターMINI4 V2は、ミニ4用タイヤカッター MINI4-TC01に21.5mmホイールと4mm延長ナフスタンドを加え、3種類のホイールサイズに対し自由にタイヤをカットすることが出来ます。また、ワイドベアリングマウントを採用し回転時の更なる加工安定性を確保致しました。タイヤを小径にカットすることで車高を極限まで下げ、高速走行時の安定性を向上させます。また別売のヤスリなどで、タイヤの表面やコーナーを整えることで、高回転時のバンプレージョンを最小限に抑えることができます。

イーグル模型のハイプレジジョンCNC加工部品と、高トルク55ターンモーターの組み合わせにより業界トップクラスの高精度、高出力のミニ4用タイヤカッターが完成いたしました。

軽量、コンパクトを基本ポリシーとした製造を行い、今までにないローコストを実現しました。

注意: 本品は7.2VのNi-MH(ニッケル水素)、またはNi-Cdのバッテリーとの併用をお奨め致します。なお、DC12Vまたは6.6~7.4VのLi-PoまたはLi-Feとご使用いただくことも可能です。その場合は以下の注意事項を厳守願います。

☆特徴

- ① 高トルク55ターンモーター付き
- ② 25.5mm, 23.5mm, 21.5mmの3種アルミホイール付き
- ③ 3.5mmストロング Oリング付き
- ④ ハイプレジジョンCNC加工部品仕様
- ⑤ 380モーター対応モーターマウント & プーリー付き
- ⑥ ワイドベアリングマウント ⑦ 4mm延長ナフスタンド

オプション

#2638 ACアダプター(1.2A充電) + 7.2Vコネクタ付 ¥2,980

#3834V2 EA2200mAh 7.2V ストロンパック(Ni-MH) ¥1,980 または、#2883 EA3000mAh 7.2V ストロンパックNi-MH ¥2,980

☆使用方法

①スイッチがオフになっているのを確認し、入力電源は十分に充電された7.2VのNi-MH(ニッケル水素)、またはNi-Cdのバッテリーとの併用をお奨め致します。

注意: その他の電源を使用される場合は以下の注意事項を厳守願います。

- ◎ DC12V: 通常満充電の7.2Vバッテリーを本体に接続した場合、モーターは無負荷時に約7000RPMsとなります。その為DC12V電源に直接接続する場合には、回転を落とす必要があります。そこで、モーターカンを基準として回転方向と同じ方向にエンドベルを6~8mm回すことで進角を減らし、回転を抑える事が出来ます。(図1 参照)

ここで伝えておきたいのはDC12Vとはテスター計測値を示します。DC12V自動車用バッテリーや安定化電源でも10~30%電圧が高い場合がございますのでお気を付け下さい。そのような高い電圧では本体の故障につながります。

- ◎ 6.6~7.4VのLi-PoまたはLi-Fe: この場合、本体とバッテリーの間にLi-PoまたはLi-Feカットシステムを併用し、過放電による事故を防いでください。

#5350-30A-LARGE EA専用Li-Poカットシステム Max30A(ラージ コネクタ付)2S/3S対応 ¥2,380

#5367 EA専用Li-Feカットシステム(ラージ コネクタ付)2S/3S対応 ¥3,980

②本体にはあらかじめ高トルク55ターンモーターが取り付けられていますが、380モーターも使用可能です。その場合付属の専用キャップスクリューとプーリーを取り替えることで使用できます。接続には、はんだ付けをおすすめします。

③本体には25.5mm, 23.5mm, 21.5mmの3種類のアルミホイールが付属されています。標準サイズのタイヤには23.5mmを使用し、大径タイヤには25.5mmホイール、小径には21.5mmをお使いください。

④次にホイールを固定ボルトでホールドします。

⑤プーリー大と小にOリングを取り付けます。

⑥カッターテーブルを右側に移動させて、ナフスタンド固定スクリューとナイフ固定スクリューをゆるめ、ナイフの先端がお好みの位置に来よう固定します。テーブルストッパーも必要に応じ位置を調整してください。(図2 参照)

注意: 削りかすが飛散し、目を傷つけることのないように保護グラスをおすすめします。また吸引しないようお気を付け下さい。

注意: 本体側面にはスイッチが固定されています。スイッチの横には3X3mmのイモネジが取り付けられていますが、これはスイッチを固定するためのものです。必要以上に増し締めしないようにして下さい。

⑦スイッチをオンにし、回転部分に十分注意してカッターテーブルをゆっくりと左に移動させ、タイヤをカットします。

注意: 決められた電圧で使用した場合でも、十分に電流が取れない場合モーターの回転が著しく低下し、正常にカットされない場合がございます。接続電源をご確認ください。また、タイヤの材料が高粘度の場合はテーブル送りスピードを少し控えめにしてお使いいただくことをお奨め致します。

⑧カットが終了したら、端材を取り除き別売のやすり、またはサンドペーパーでタイヤを整えてください。

図1

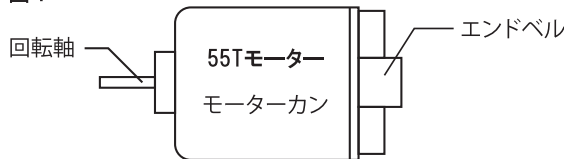


図2

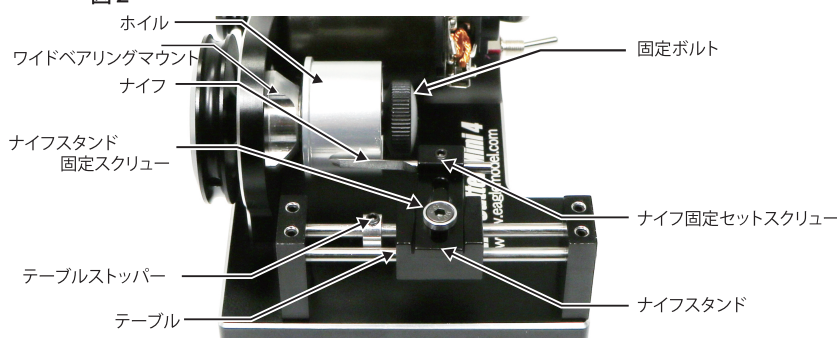
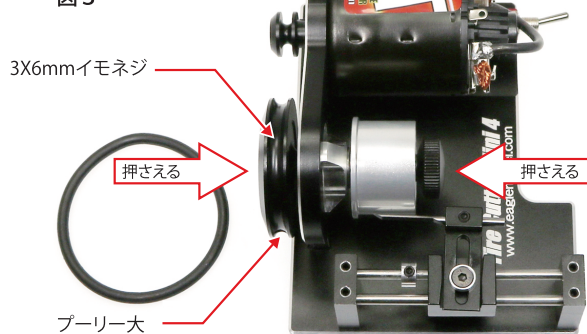


図3



☆タイヤ表面がストレートにならない

この多くの原因はナイフがタイヤをカットするスピードよりナイフの送りスピードが上回ってしまう、ナイフが材料を引っ張ってしまうことにより起こります。この場合、現在よりも少しナイフの送りスピードを遅くして作業することで解消されます。

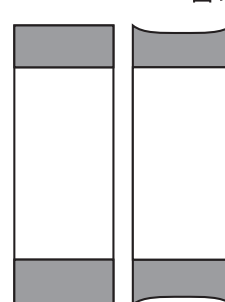
考えられる主な原因と対策

1. ナ이프の摩耗により切れない状態。
A1. ナ이프を切れるものに交換する。
2. バッテリーの劣化、または充電不足による回転不足。
A2. 信頼できるバッテリーを十分充電して使用する。

この他にも、タイヤの表面や内部の硬度の違いによって(食パンのように)同じナイフの送りスピードでも多少図4向かって右のようになりますが、やすりなどで整えて使用下さい。

タイヤ断面図

図4



☆セットアップの要領

ホイールのプレ調整

工場出荷時には全てのパーツを調整し、出荷しております。

使用していくうえでホイール部分がガタつき、中心がブレる場合がございます。そのような場合には以下のような再調整が必要になります。(図3 参照)

①まずプーリー大側面にある3X6mmイモネジを緩めます。

②プーリー大と固定ボルトを指でしっかり挟んで固定し、1.5mm六角レンチでイモネジを回して下さい。(この際、回転に対するフリクションが無く、かつホイールが揺れていない状態が最良です。指の圧力を調整しながら最良の状態であることを確認して下さい。)

カッターテーブルとナイフ調整

工場出荷時にナイフは約0度の状態で調整し、出荷しております。

①ナイフは角度をつけることができますが、通常はナイフとテーブルが平行になるようにセットしてください。タイヤの材質によってナイフにアングルをつけた方が良い場合もございます。

②ナイフスタンドにある3mmのセットスクリューを調整することで、ナイフの固定位置や角度を調整する事が出来ます。その際ナイフの側面が上下方向に垂直になるようにしてください。また、テーブルストッパーはナイフを左に押し付けた際ナイフの先端がホイールに接触しないようセットしてください。