取扱説明書

油圧矯正プレス

NSP-50G（手動）・NSP-50A（エア・手動兼用）・NSP-50E（電動・手動兼用）
NSP-100GD（手動）・NSP-100AD（エア・手動兼用）・NSP-100ED（電動・手動兼用）
NSP-100GP（手動）・NSP-100AP（エア・手動兼用）・NSP-100EP（電動・手動兼用）
NSP-150G（手動）・NSP-150A（エア・手動兼用）・NSP-150E（電動・手動兼用）
NSP-150GD（手動）・NSP-150AD（エア・手動兼用）・NSP-150ED（電動・手動兼用）

⚠警告

本製品を使用する前に取扱説明書を注意深く読み、よく理解してから使用してください。
この取扱説明書はいつまでも使用できるように大切に保管してください。

長崎ジャッキ株式会社

取扱説明書が現品と異なる場合は、販売会社まで請求してください。

まえがき

このたびは、長崎ジャッキ（株）の油圧矯正プレスをお買い上げ頂きまして誠に有難うございます。

ご使用になる前に必ずこの取扱説明書を注意深く読み、よく理解してから使用してください。取扱説明書の中の注意事項及び使用方法等をよく読んで使用頂かないと、十分能力を発揮できないばかりか人身事故につながりますので、十分理解した上で、正しく使用してください。お買い上げの製品や取扱説明書の内容について、ご質問がある場合は、お買い上げ頂きました販売会社までお問い合わせください。尚、取扱説明書及び警告ラベル等貼付ラベルは大切に使用してください。万一紛失・汚損された場合は速やかに購入の上、正しく保管又は貼付してください。

⚠警告

この取扱説明書では「警告」「注意」について次のような定義と警告表示を使用しています。警告表示は安全作業のために重要な事柄です。人身事故や財物損害防止の為の重要な事項が記載されていますので、必ずよく理解してから使用してください。

⚠**警告**・・取り扱いを誤った場合に、使用者が死亡又は重傷を負う可能性が想定される場合。

⚠**注意**・・取り扱いを誤った場合に、使用者が損傷を負う危険が想定される場合及び物的損傷のみ発生が想定される場合。

目次

1.使用目的・・・

1.使用目的

この油圧矯正プレス（以下プレス）は軸などの曲がり修正及び、軸受けやブッシュなどの脱着等を目的としたプレスです。

2.警告・注意事項

このプレスをご使用頂く上での人身事故や車の損傷を防止する為の重要な事柄が記載されていますので、必ずよく読み理解してから使用してください。

2-1 警告事項

⚠警告

	取扱説明書をよく読み、理解してから使用すること。 重要な警告事項を説明しています。警告事項に従わないと重大な事故につながります。
	操作は、操作方法を熟知した人以外は使用禁止。 ※誤った操作方法が原因で思わぬ事故が発生します。
	テーブル止めピン無しでの使用禁止。（NSP-100GP・100AP・100EPは除く） ※テーブルが落下し重傷の危険があります。
	手や体をプレス内に入れての作業禁止。 ※つぶされて重傷の危険があります。

2-2 注意事項

⚠注意

一般的な注意事項

1.使用目的以外の使用禁止。

2.能力以上の使用禁止。

3.油圧矯正プレスの改造は禁止。

4.設置場所は屋内の平坦で強固な床上に設置すること。NSP-100GD・100AD・100ED・100GP・100AP・100EP・150GD・150AD・150EDを設置する場合は屋内の平坦で強固な台や机上に設置すること。

5.オイルは弊社指定の作動油を使用のこと。重粘度のオイル、ブレーキオイル等は絶対に使用しないこと。

6.車輪（ストッパー付）仕様のプレスの移動は凹凸の無い平坦な場所で行うこと。

使用上の注意

1.作業前に必ず始業点検を行うこと。

2.油圧矯正プレスの操作中は他の人を近付けたり、わき見運転は絶対禁止。

3.荷重はヤゲン台2個で受けること。

4.テーブルはテーブル止めピンを確実に奥まで差し込んでフレームに固定し、巻き上げ用ワイヤーを必ず緩めること。（NSP-150G・150A・150Eのみ）

5.車輪（ストッパー付）仕様のプレスのご使用は、必ず車輪のストッパーを全てロックした状態で使用すること。

6.使用前に空気孔の空気抜き孔に貼ってあるビニールテープを取って使用すること。（電動式は除く）

7.温度シールの色が変化したら作業を中止すること。（電動式のみ）

操作上の注意

1.荷重はテーブル面に対し垂直にかけること。

2.ポンプハンドルはハンドル差しの奥まで差し込み、時計方向に回しフック部に掛けて抜き防止位置で使用すること。

3.ツマミ（リリースバルブ）を開放する時は、ポンプハンドルを握ってツマミを回すこと。ポンプハンドルが自然に下がります。

4.ツマミ(リリースバルブ)をゆっくり開放すること。

5.電動式プレスの押しボタンスイッチの上ボタンを押す時も、ポンプハンドルを握って操作すること。

6.テーブルを移動させる時は、テーブル上に物を置かないこと。

7.テーブルを下げる時は、ツメを外し、巻き上げハンドルをしっかり握ってゆっくり回すこと。（NSP-150G・150A・150Eのみ）

8.圧力計のSTOP以上に圧力を上げないこと。

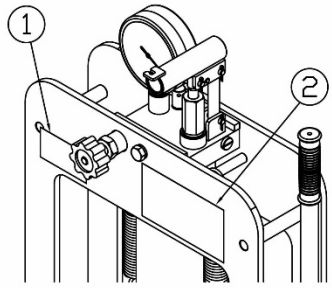
9.巻き上げワイヤーにねじれ、ほつれ等がないか、固定金具に緩み等がないか点検してからテーブルを上下に移動させること。（NSP-150G・150A・150Eのみ）

10.巻き上げ用ワイヤーを緩め過ぎないこと。(NSP-150G・150A・150Eのみ)

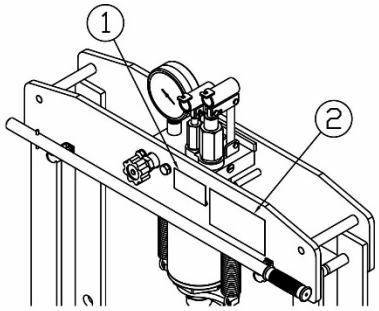
11.電動式ポンプの連続での使用はしないこと。

2-3 ラベルの貼付位置とラベルの名称

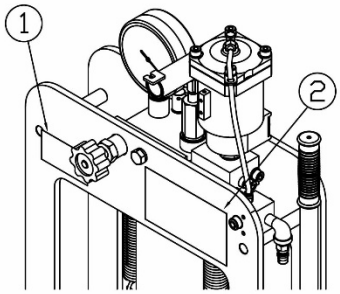
①	型式・能力ラベル
②	警告ラベル
③	注意ラベル



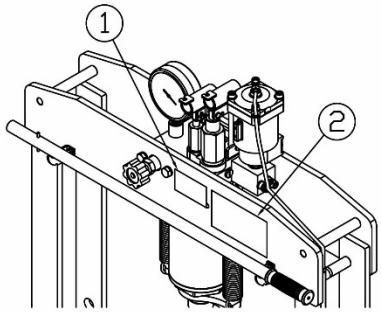
NSP-100GD・100GP・150GD



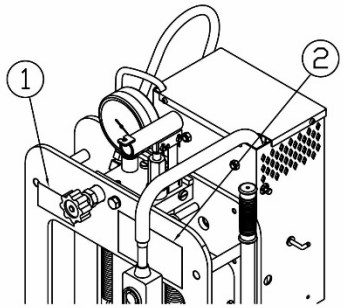
NSP-50G・150G



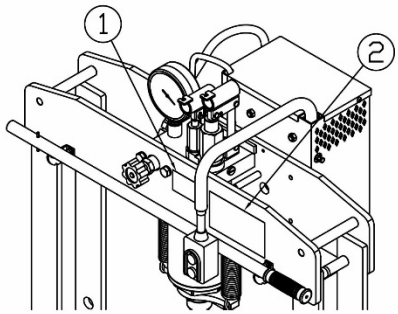
NSP-100AD・100AP・150AD



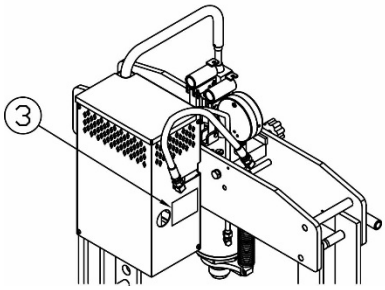
NSP-50A・150A



NSP-100ED・100EP・150ED



NSP-50E・150E



NSP-50E・100ED・100EP・150E・150ED

⚠注意

ラベルは大切に使用してください。はがれや汚損された場合は、お買い上げの販売会社から購入の上、正しく貼付してください。

3.構造及び各部の名称

3-1 付属部品

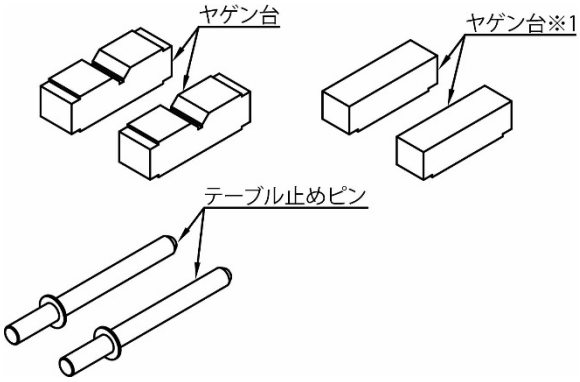
NSP-50G・50A・50E・100GD・100AD・100ED・100GP・100AP・100EP

付属部品名	個数
ヤゲン台	2
ヤゲン台 ※1	2
テーブル止めピン ※2	2

※1.NSP-50G・50A・50Eのヤゲン台

※2.NSP-50G・50A・50E・100GD・100AD

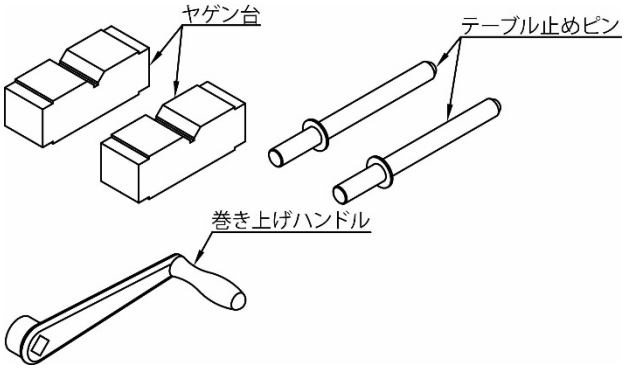
・100EDのみ付属



NSP-150G・150A・150E・150GD・150AD・150ED

付属部品名	個数
ヤゲン台	2
テーブル止めピン	2
巻き上げハンドル ※	1

※NSP-150G・150A・150Eのみ付属



上記付属部品、個数をご確認ください。尚、部品の不足がある場合は、お買い上げの販売会社までお問い合わせください。

3-2　車輪の付属部品と取り付け方法（オプション）

1.クレーン等でプレス本体を少し浮かせてください。

※この際、プレス本体が横転しない様に注意してください。

2.アングルに取り付いている2組の六角ボルト・六角ナット・スプリングワッシャーを外して、図の示す位置にアングルと一緒に取り付けてください。

※反対側も同様に行ってください。

※ボルトの締付は22ページ表のねじ締付トルクを参考にしてください。

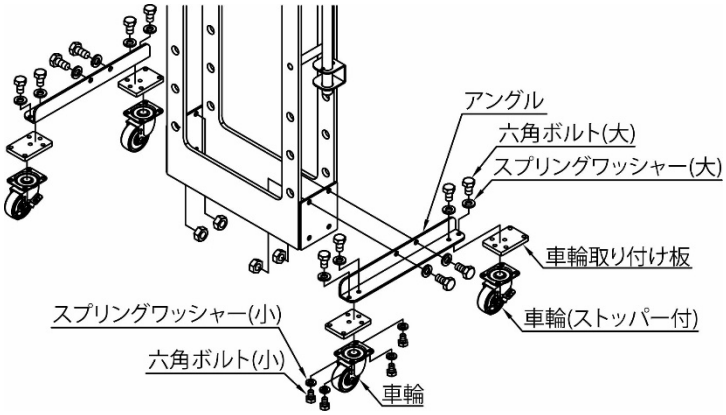
3.車輪、車輪（ストッパー付）を車輪取り付け板に六角ボルト（小）・スプリングワッシャー（小）で取り付けてください。

4.3で取り付けた車輪取り付け板にアングルを六角ボルト（大）・スプリングワッシャー（大）で4ヶ所取り付けてください。

※反対側は車輪（ストッパー付）が対角になる様に取り付けてください。

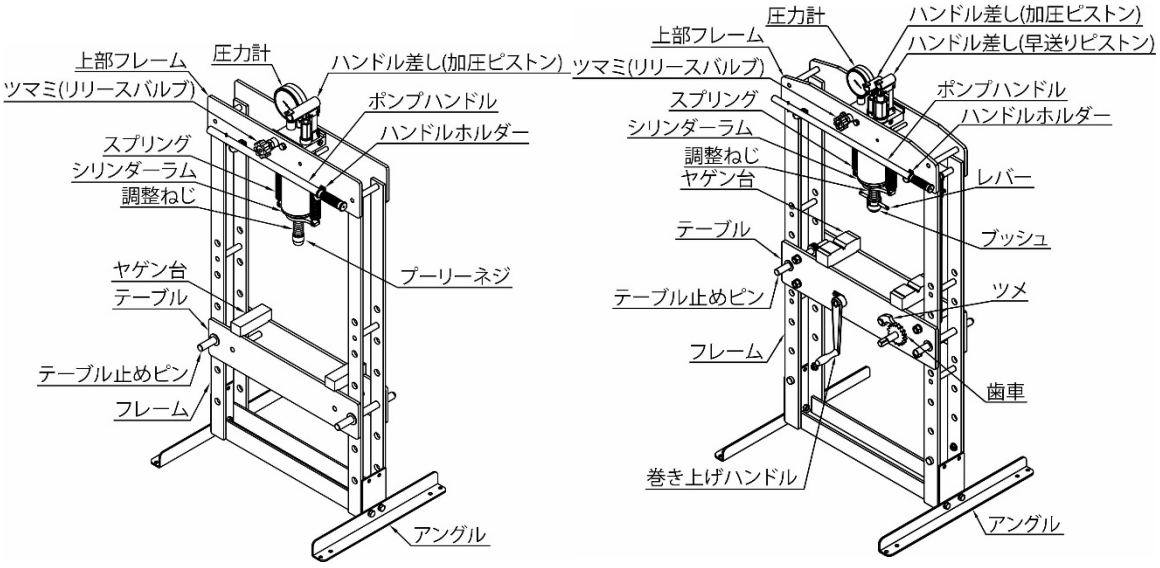
※ボルトの締付は22ページ表のねじ締付トルクを参考にしてください。

付属部品名	個数
車輪	2
車輪（ストッパー付）	2
車輪取り付け板	4
六角ボルト（小）	16
スプリングワッシャー（小）	16
六角ボルト（大）	8
スプリングワッシャー（大）	8



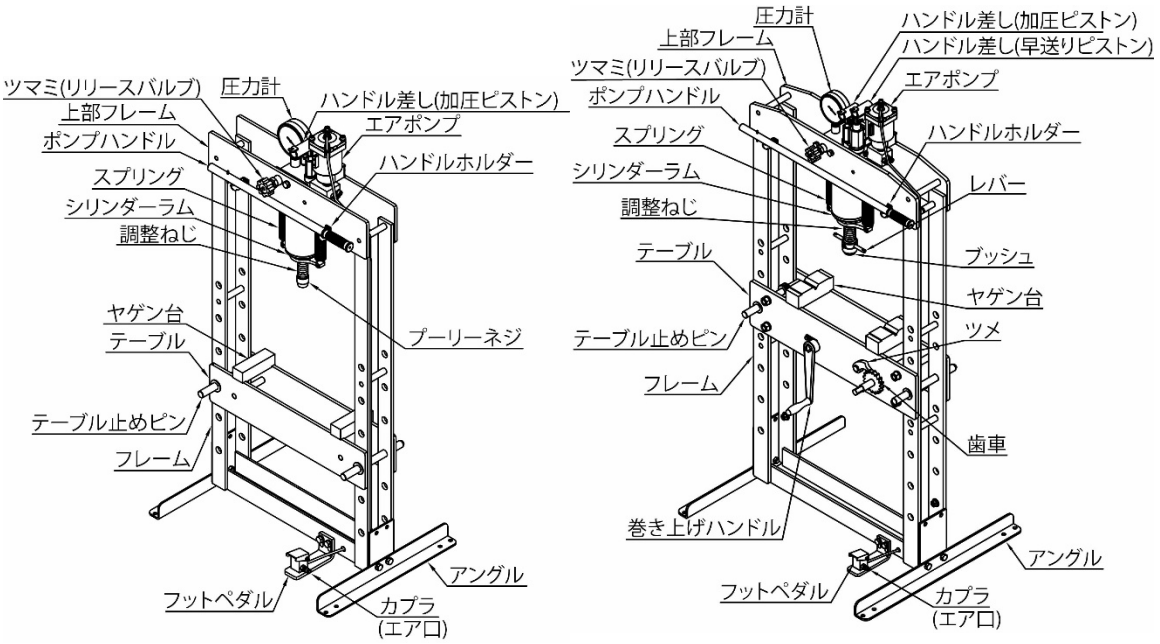
3-3 構造及び各部の名称

NSP-50G・150G



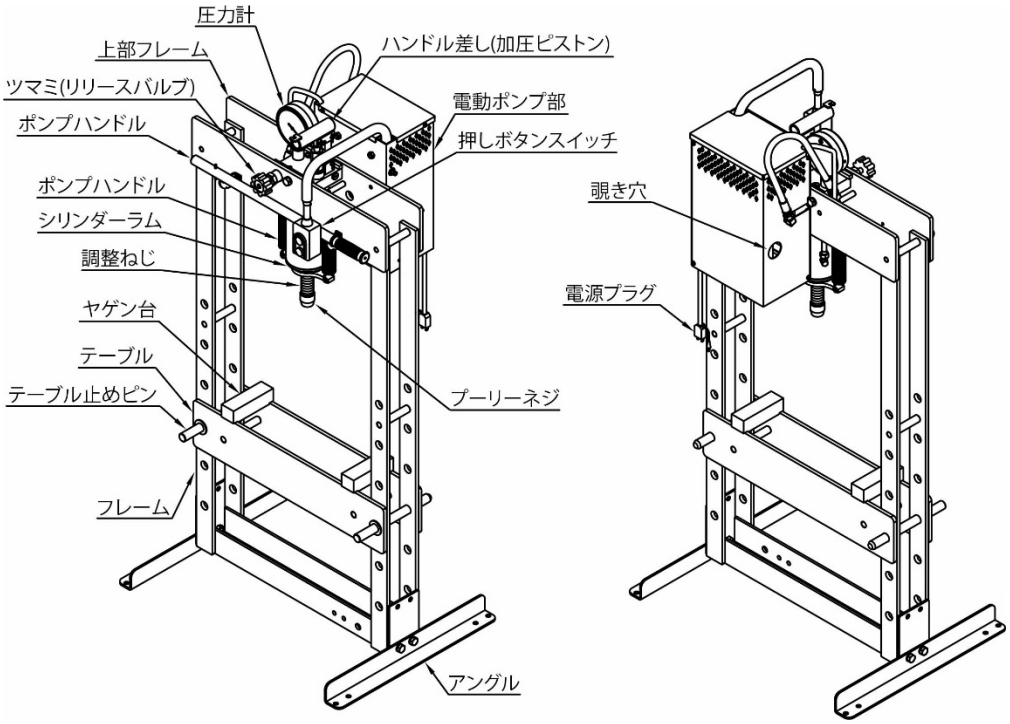
NSP-50G　　NSP-150G

NSP-50A・150A

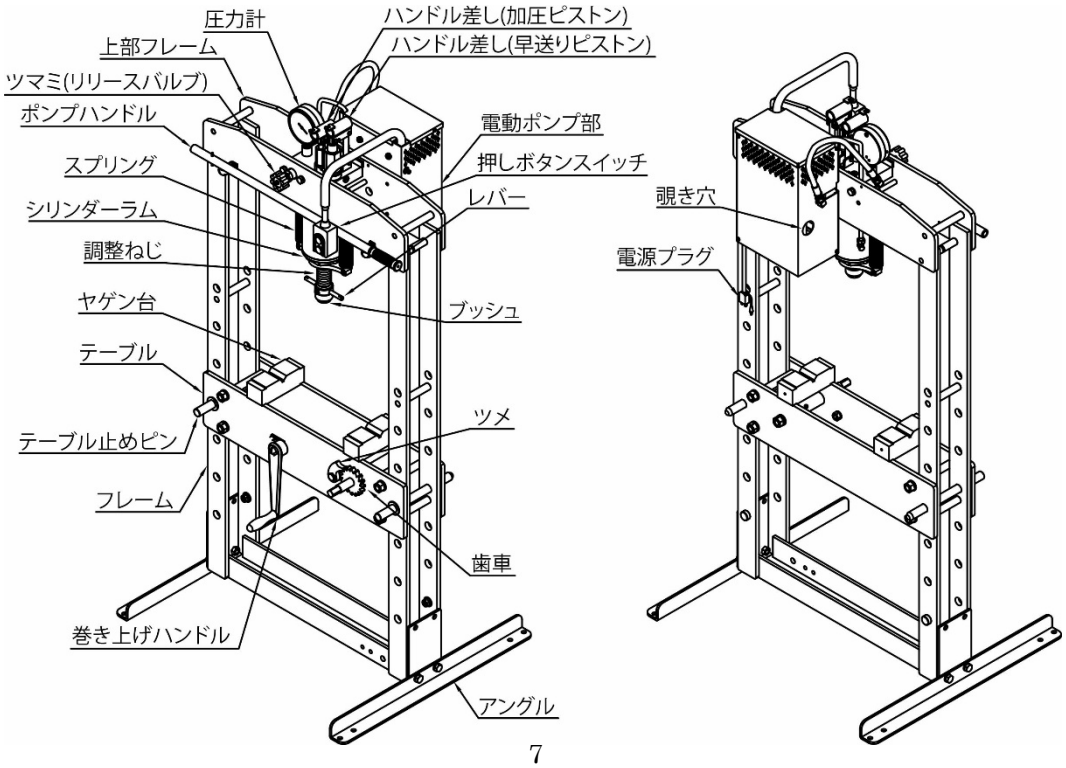


NSP-50A　　NSP-150A

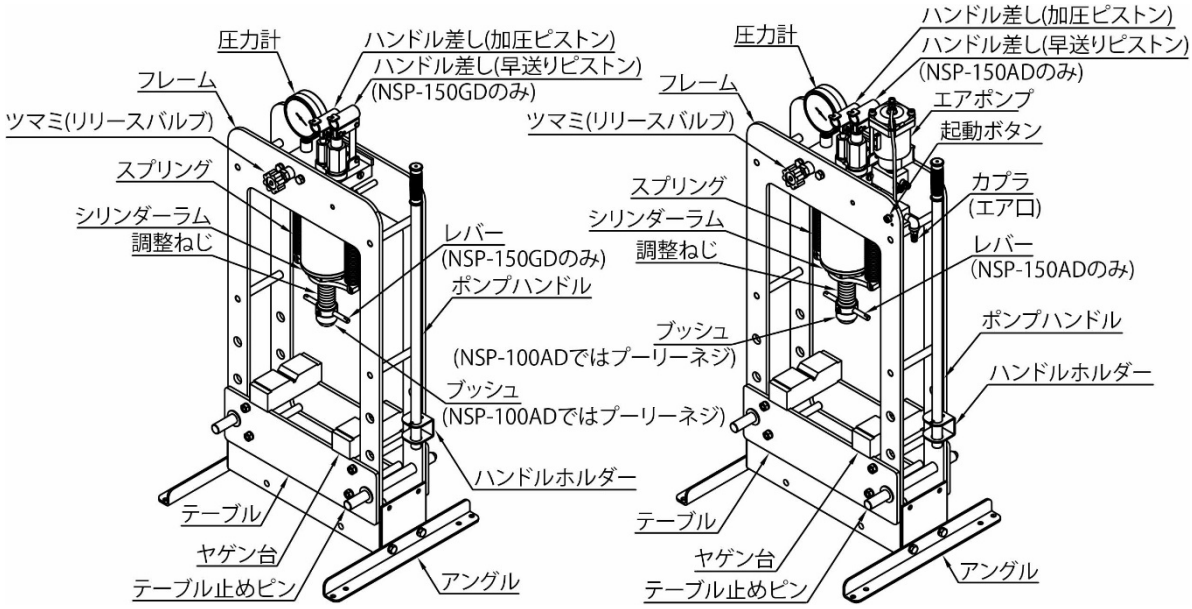
NSP-50E



NSP-150E

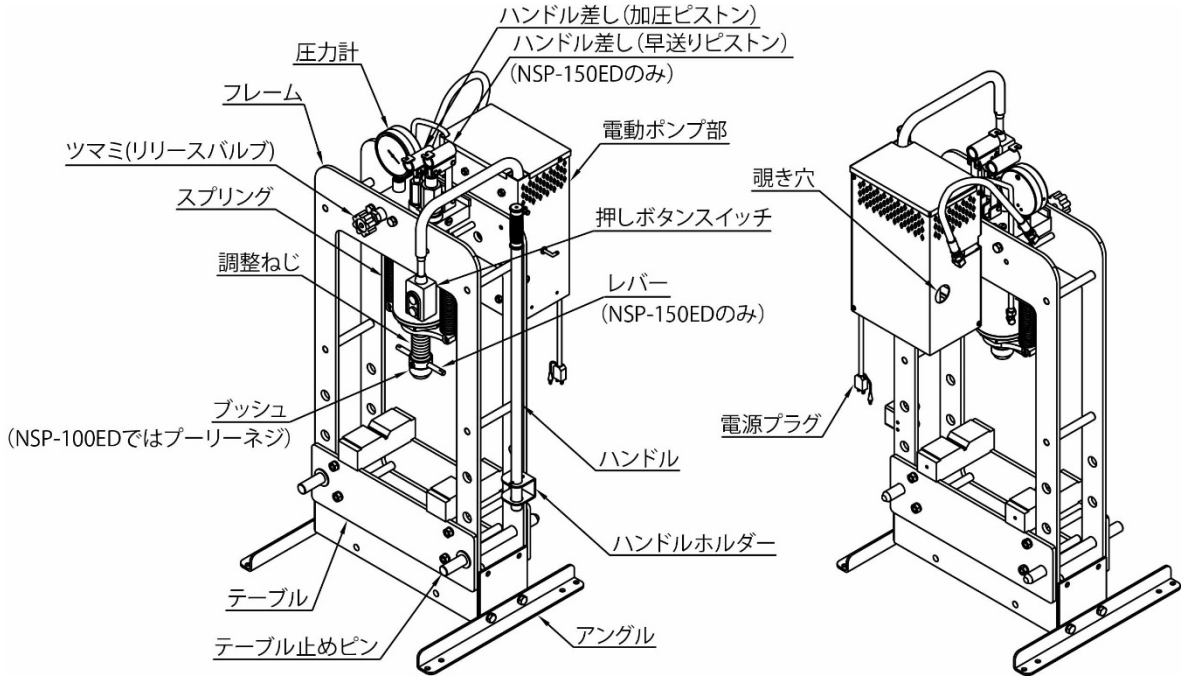


NSP−100GD・150GD・100AD・150AD

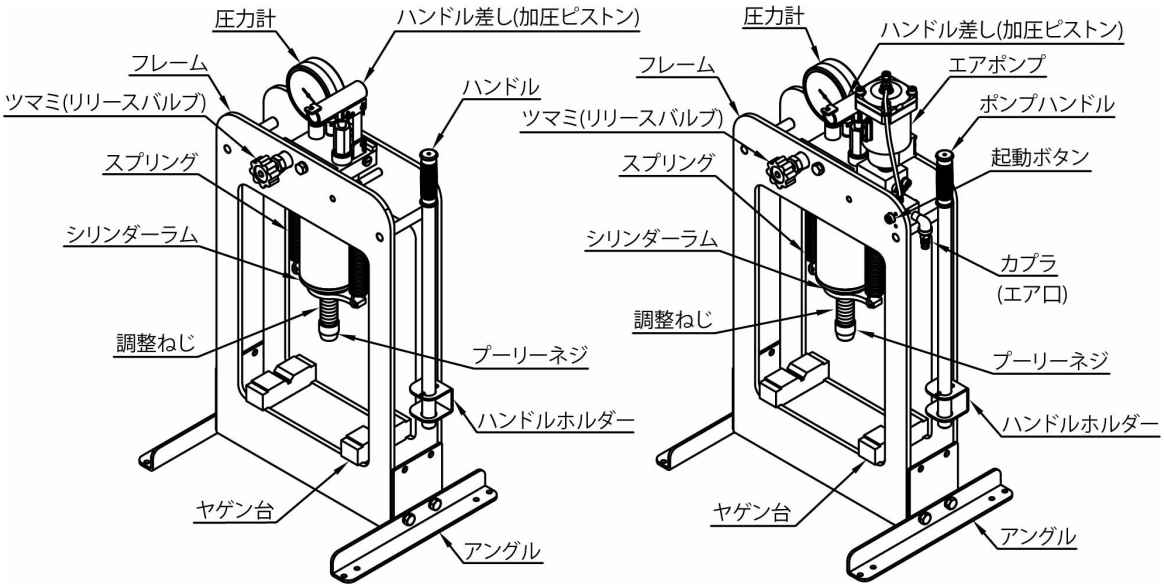


NSP−100GD・150GD　　NSP−100AD・150AD

NSP−100ED・150ED

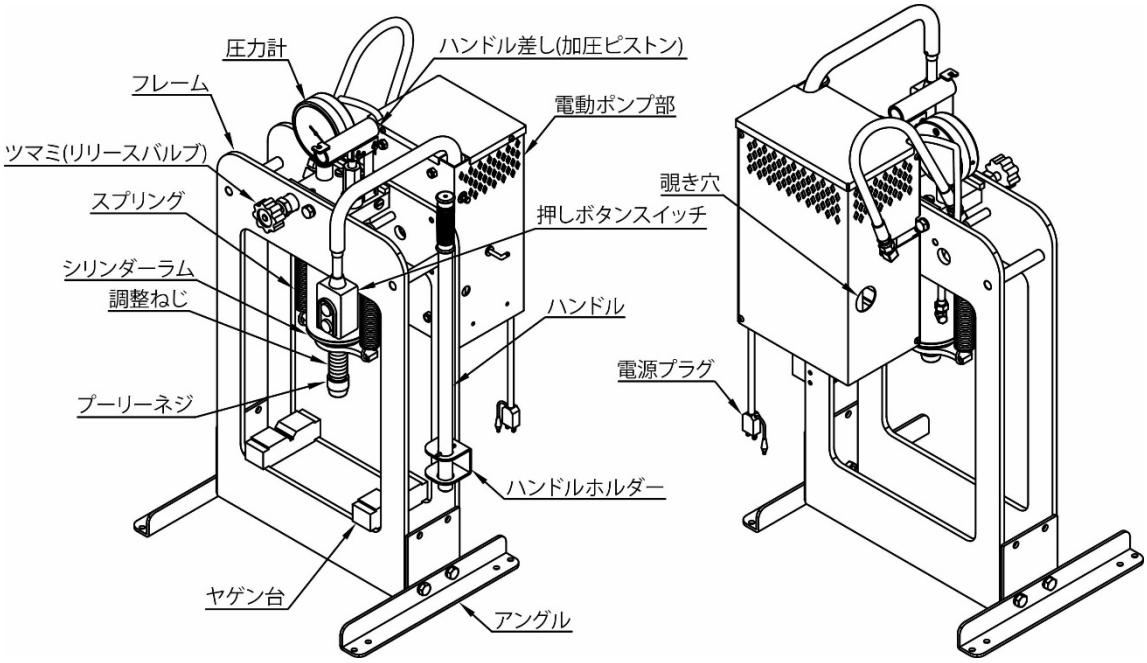


NSP-100GP・100AP



NSP-100GP　　NSP-100AP

NSP-100EP



4.設置場所

設置場所は屋内の平坦で強固な床上に設置すること。NSP-100GD・100AD・100ED・100GP・100AP・100EP・150GD・150AD・150EDを設置する場合は屋内の平坦で強固な台や机上に設置してください。

5.使用方法及び使用上の注意

⚠警告

この油圧矯正プレスの操作は、使用方法を熟知した人以外使用しないこと。

車輪（ストッパー付）仕様の使用上の注意

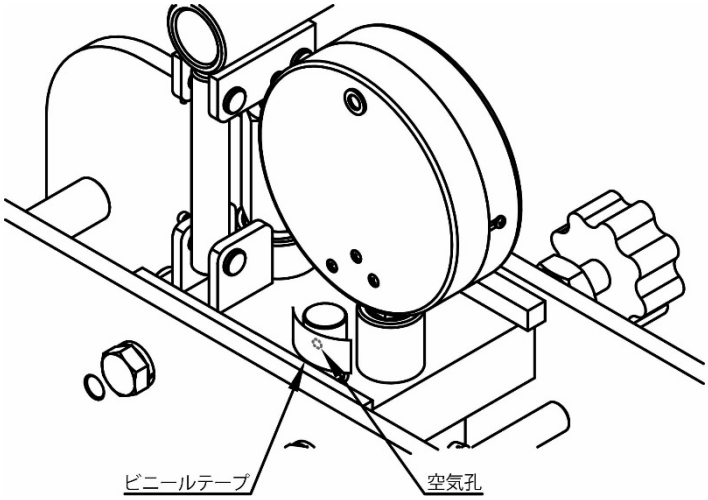
プレスの移動は凹凸の無い平坦な場所で行うこと。プレスが横転し、重大な事故につながります。

必ず車輪のストッパーをロックした状態で使用してください。

⚠注意

1.圧力計のSTOP以上に圧力を上げないでください。

2.使用前に、空気孔の空気抜き孔に貼ってあるビニールテープを取ってご使用ください。（電動式は除く）



5-1 始業点検

毎日作業前に必ず始業点検を行ってください。尚、点検は荷重をかけないで行ってください。

⚠注意

異常と思われる箇所が発見された場合は、異常箇所の修復を完全に行うまでプレスの使用を禁止して、直ちに販売会社まで連絡してください。そのままお使いになられますとプレスの破損及び重大な事故につながる危険があります。

※6～9ページの3-3構造及び各部の名称を参照してください。

点検箇所	点検項目	点検方法
・フレーム全体 ・テーブル （NSP-100GP・100AP・100EPは除く）	・変形、破損、磨耗はないか	・目視
・巻き上げワイヤー （NSP-150G・150A・150E）	・よじれ、ほつれなどはないか ・固定金具の緩みはないか	・目視
・歯車、ツメ （NSP-150G・150A・150E）	・変形、破損、磨耗	・目視
・電動油圧ポンプ部 （NSP-50E・100ED・100EP・150E・150ED）	・変形、破損、油漏れはないか	・目視
・油圧配管部	・変形、破損、摩耗、油漏れはないか	・目視
・シリンダーラム部	・変形、破損、摩耗、油漏れはないか	・目視
・調整ねじ	・変形、破損、摩耗、油漏れはないか	・目視
・各ねじ部（ボルト及びナット類）	・変形、破損、緩みはないか	・目視
・止めリング、割りピン類	・変形、破損、外れはないか	・目視
・油圧矯正プレス全体	・変形、破損等異常はないか	・目視

⚠注意

1.増し締めを行う場合は取扱説明書22ページ表のねじ締付トルクを目安に行ってください。
2.シリンダーラム部の増し締めは行わないでください。増し締めを行う場合はお買い上げの販売会社へ連絡してください。

5-2 テーブル上下位置の調整

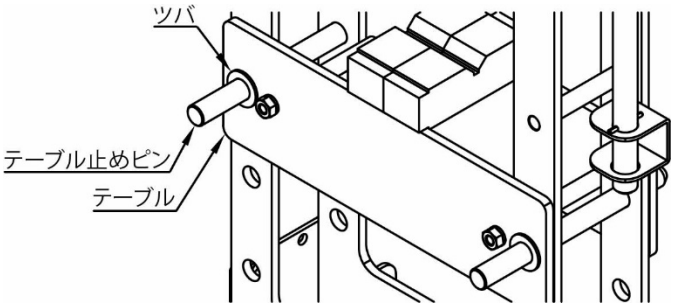
シリンダーラムのストロークを有効に利用する為に、作業物の大きさに応じてテーブルを上下に移動し固定して使用してください。

NSP-50G・50A・50E・100GD・100AD・100ED・150GD・150AD・150EDの場合

1.テーブルを少し持ち上げてください。
2.左右のテーブル止めピンを抜いてください。
3.テーブルを作業に適した高さに移動してください。
4.テーブル止めピンのツバが確実にテーブルに当たるまで差し込み、固定してください。

⚠警告

テーブル止めピン無しでの使用を禁止。テーブルが落下し重傷の危険があります。必ずテーブル止めピンのツバが当たるまで確実に奥まで差し込み、テーブルを固定してください。

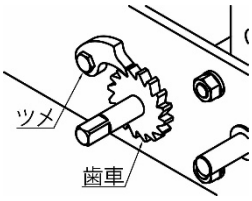


⚠注意

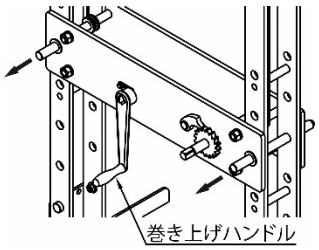
テーブルを上下に移動させる時はテーブル上のヤゲン台等を降ろし、テーブル上に物がないことを確認してから上下に移動してください。移動時の振動や傾斜で物が落下し、ケガにつながる危険があります。

NSP-150G・150A・150Eの場合

1.ツメを歯車にかけて、テーブルが下がらない様にしてください。

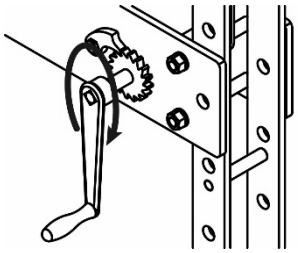


2.巻き上げハンドルを時計方向に回し、テーブル止めピンが抜き出せる位置までテーブルを少し浮上させ、左右のテーブル止めピンを抜き出してください。

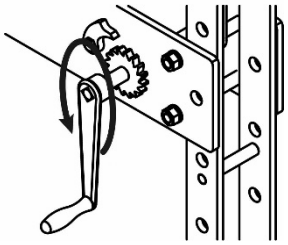


3.テーブルを上げる場合は巻き上げハンドルを時計方向、下げる時は反時計方向にゆっくり回して上下に移動させてください。

※テーブルを下げる場合、ツメを歯車から外した状態で巻き上げハンドルを回してください。



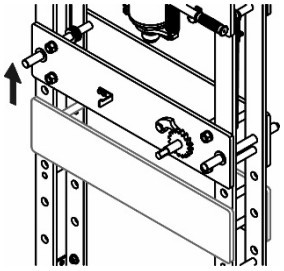
テーブルを上げる



テーブルを下げる

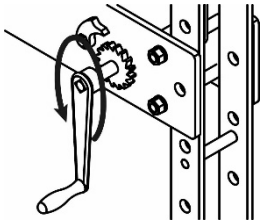
4.目的の位置に達したらテーブル止めピンを差し込んでください。

※左右どちらかのテーブル穴とフレーム穴が合致した方から、テーブル止めピンをツバが当たるまで差し込んでください。さらに、テーブルを少し上下させ、反対側も差し込んでください。



5.左右のテーブル止めピンを差し込んだ後、ツメを歯車から外して、巻き上げ用ワイヤーが緩む程度まで巻き上げハンドルを反時計方向に戻し、再びツメを歯車にかけてください。

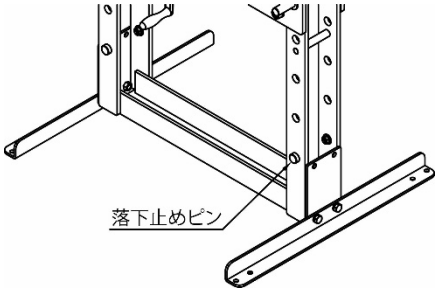
※巻き上げ用ワイヤーを緩め過ぎると歯車に巻き付いている巻き上げ用ワイヤーが緩まり、以降正しく巻けず巻き上げ用ワイヤーのほつれ、テーブルが上昇しにくくなる原因になります。



NSP-150G・150A・150E のみ

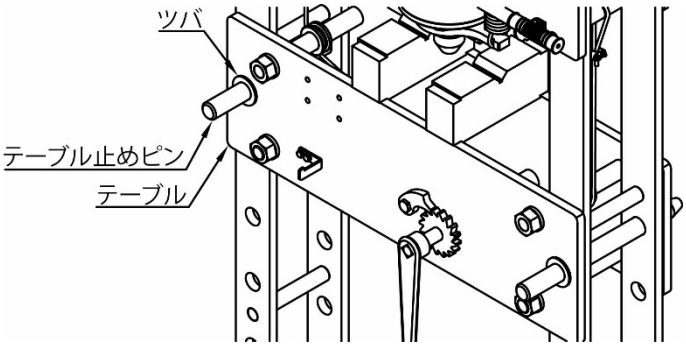
テーブル位置を最低位で使用する場合は、落下止めピンを外して使用してください。

使用後は必ず落下止めピンを戻して取り付けてください。テーブルが落下して足をはさむことを防止する為です。



⚠警告

テーブル止めピン無しでの使用を禁止。テーブルが落下し重傷の危険があります。必ずテーブル止めピンのツバが当たるまで確実に奥まで差し込み、テーブルを固定してください。



⚠注意

1.テーブルを上下移動させる場合は、巻き上げハンドルをしっかり握ってゆっくり回してください。手を離すとテーブルが落下しケガをする危険があります。

2.巻き上げ用ワイヤーにねじれ、ほつれ等がないか、固定金具に緩み等がないか点検してからテーブルを上下に移動してください。巻き上げ用ワイヤーが切れたり、金具から抜けたりした場合にテーブルが落下し、ケガをする危険があります。

3.テーブルを上下に移動させる時はテーブル上のヤゲン台を降ろし、テーブル上に物がないことを確認してから上下に移動してください。移動時の振動や傾斜で物が落下し、ケガにつながる危険があります。

4.テーブル止めピンを差し込んだ後は、必ず巻き上げ用ワイヤーを緩ませてください。緩ませないと巻き上げ用ワイヤーが切れテーブルが落下し、ケガをする危険があります。

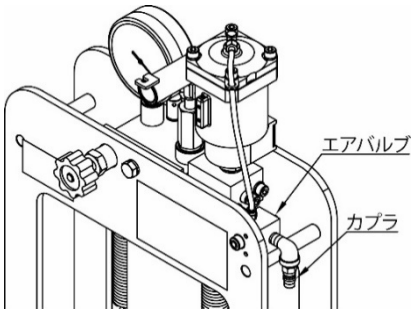
5.巻き上げ用ワイヤーを緩め過ぎないでください。緩め過ぎると巻き上げ用ワイヤーのほつれ、テーブルが上昇しにくくなる恐れがあります。

6.落下止めピンを外して使用した場合、使用後は必ず落下止めピンを戻して取り付けてください。テーブルが落下し、足をはさんでケガをする危険があります。

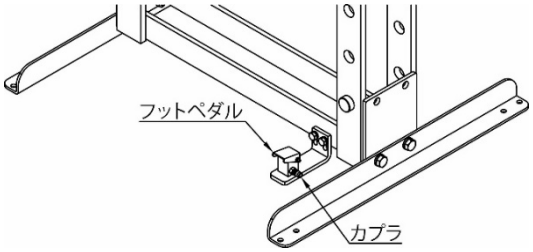
5-3 プレスとコンプレッサーとの取り付け(NSP-50A・100AD・100AP・150A・150ADのみ)

1.エアの取口にはカプラが取り付けられています。適合するカプラソケットをコンプレッサーからのエアホースに取り付け、接続してください。

2.コンプレッサーからプレスまでのエアホースの長さは可能な限り短くしてください。また、内径8.0mm以上のホースを使用してください。



NSP-100AD・100AP・150AD



NSP-50A・150A

⚠注意

1.ホースは必要以上に長くしないでください。圧力の低下につながります。

2.コンプレッサー配管出口は必ずレギュレーター、エアフィルター、オイラーを取り付けてください。

3.必ず0.7～1.0MPaの圧力に調整し、使用してください。

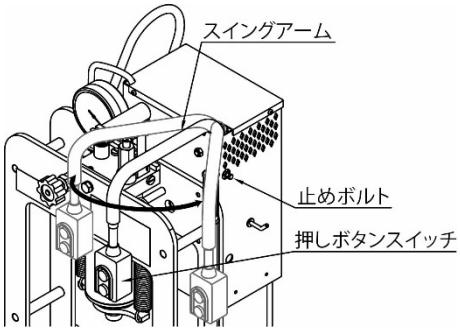
4.コンプレッサーの所要動力2.2kW以上を使用してください。

5-4 スイングアームの回転（NSP-50E・100ED・100EP・150E・150EDのみ）

1.止めボルトを緩めてください。

2.押しボタンスイッチが操作しやすい位置になるようにスイングアームを回転させてください。

3.止めボルトを締めて、スイングアームを固定してください。



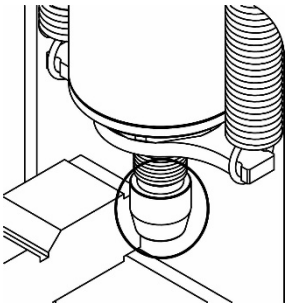
5-5 作業物を加圧する

⚠警告

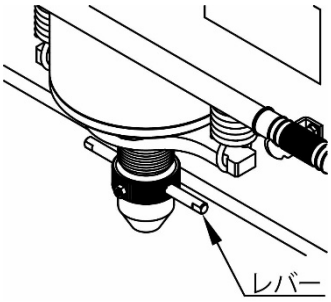
手や体をプレス内に入れての作業禁止。つぶされて重傷事故の危険があります。

1）調整ねじの位置のセット

調整ねじの位置は、NSP-50G・50A・50E・100GD・100AD・100ED・100GP・100AP・100EPでは下図○印部分を、NSP-150G・150A・150E・150GD・150AD・150EDではレバーを時計方向に回すと下がり、反時計方向に回すと上がります。作業物の間近まで下げてください。



NSP-50G・50A・50E・100GD・100AD・100ED・100GP・100AP・100EP



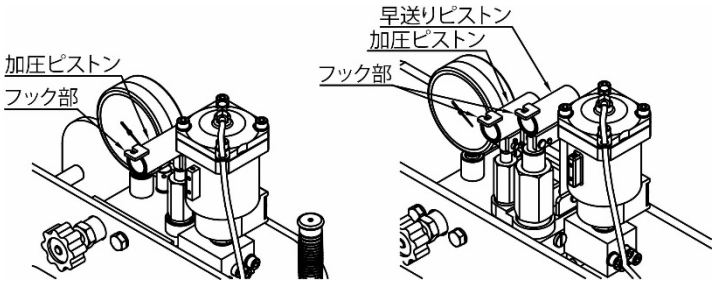
NSP-150G・150A・150E・150GD・150AD・150EP

2）加圧

手動操作

1.ツマミ（リリースバルブ）を時計方向に回し、バルブを締めてください。

2.ポンプハンドルをハンドル差しに差し込み、時計方向に回してフック部に引っ掛けて、抜け防止位置にセットしてください。



NSP-50・100　　NSP-150

3.ポンプハンドルを上下操作し、加圧ピストン又は早送りピストンで作業物まで近づけてください。

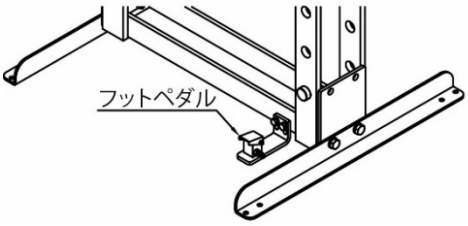
4.加圧ピストンで目的の圧力まで加圧させてください。

5.作業終了後、ポンプハンドルはハンドルホルダーへ収納してください。

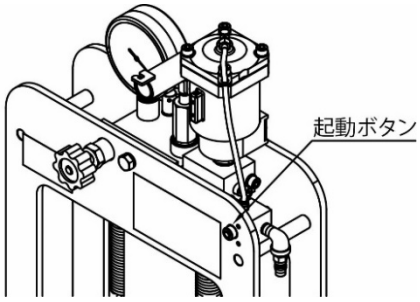
エア操作（NSP−50A・100AD・100AP・150A・150ADのみ）

1.ツマミ（リリースバルブ）を時計方向に回し、バルブを締めてください。

2.フットペダル、又は起動ボタンを操作してシリンダーラムを下降させ、目的の圧力まで加圧させてください。



NSP−50A・150A

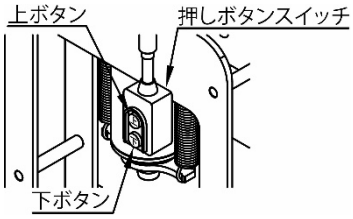


NSP−100AD・100AP・150AD

電動操作（NSP−50E・100ED・100EP・150E・150ED のみ）

1.ツマミ（リリースバルブ）を時計回方向に回し、バルブを締めてください。

2.押しボタンスイッチの下ボタンを押しシリンダーラムを下降させ、目的の圧力まで加圧させてください。



⚠注意

1.圧力計指針が、STOP印（能力）を超えないよう注意しながら、手動、エア、電動操作を行ってください。能力を超えてしまうとプレスの破損、及び重大な事故につながる危険があります。

2.ポンプハンドルはフック部に引っ掛け、抜き防止位置で使用してください。ハンドルが落下しケガをする場合があります。

3.NSP−50E−A・100ED−A・100EP−A・150E−A・150ED−Aでは、押しボタンスイッチの操作を止めても電動油圧ポンプのモーターが停止するまで、若干シリンダーラムが下がります。

4.電動油圧ポンプの電源はAC100V（50/60Hz）単相です。使用時は必ずアースを取ってください。

5.電動油圧ポンプの連続での使用はしないでください。油温が上昇し、圧力上昇や保持性能が悪くなります。

3）シリンダーラムの戻し

ツマミ（リリースバルブ）を反時計方向にゆっくり回してください。スプリングの力でシリンダーラムは戻ります。

押しボタンスイッチの上ボタンを押すとシリンダーラムは戻ります。（電動式）

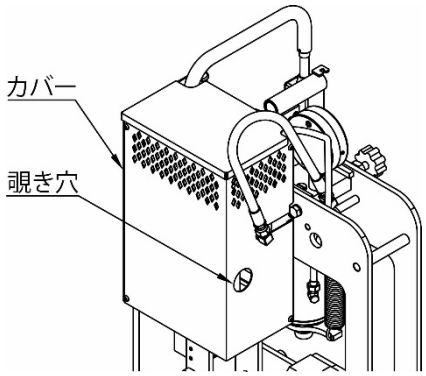
⚠注意

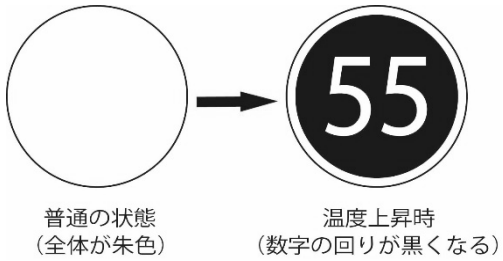
1.ツマミ（リリースバルブ）を開放する時、又は押しボタンスイッチの上ボタンを押す時はポンプハンドルを握って操作してください。ポンプハンドルが自然に下がります。

2.ツマミ（リリースバルブ）をゆっくり回してください。急激に回すと圧力計の針が正常な位置に戻らなくなります。

5-6 作動油の温度（NSP-50E・100ED・100EP・150E・150EDのみ）

作動油の適正温度は55℃以下です。連続運転で使用する場合は、カバーの覗き穴から電動油圧ポンプに貼り付けてある温度シールを随時確認してください。温度シールの色が変化したら55℃以上に油温が上昇していますので、適正温度に下がるまで作業を中止してください。





⚠注意

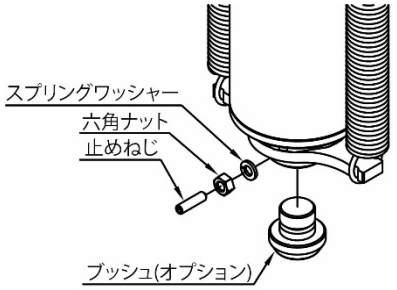
温度シールの色が変化したら作業を中止してください。そのまま作業を続けると圧力上昇や保持性能が悪くなります。

5-7 終業点検

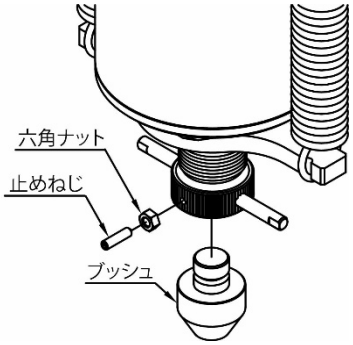
作業が終了したらテーブル、ヤゲン台、フレーム等を清掃し、シリンダーラム及び調整ねじを最縮長に戻してください。その時、プレス本体に異常が発見された場合には、直ちに販売会社にご相談ください。

5-8 ブッシュ交換方法

ナット、止めねじ、スプリングワッシャー（NSP-100のみ）を外してブッシュを図の様に抜いて交換してください。



NSP-100GD-B・100AD-B・100ED-B
・100GP-B・100AP-B・100EP-B



NSP-150G・150A・150E
・150GD・150AD・150ED

6.定期点検

6-1 点検

安全に使用して頂く為に、必ず定期点検を実施してください。

点検期間	点検箇所	点検項目	点検方法	保守要領
2週間	・調整ねじ部	・破損、変形、磨耗	・目視	・破損、変形、著しい磨耗は交換
	・上部フレーム ・フレーム ・テーブル	・破損、変形、磨耗	・目視	・破損、変形、著しい磨耗は交換
	・巻き上げ用ワイヤー	・よじれ、ほつれ、固定金具の緩み	・目視	・破損、変形、著しい磨耗は交換
	・歯車 ・ツメ	・破損、変形、磨耗	・目視	・破損、変形、著しい磨耗は交換
	・電動油圧ポンプ部	・破損、変形、キズ	・目視	・破損、変形、著しいキズは交換
	・油圧配管部	・破損、変形、キズ	・目視	・破損、変形、著しいキズは交換
	・シリンダーラム部	・破損、変形、磨耗 ・油漏れ	・目視	・修理
	・各ねじ部	・破損、変形、緩み	・目視	・破損、変形は交換 ・緩みは増し締め
	・止めリング ・割りピン	・変形、破損、外れ	・目視	・破損、変形は交換 ・外れは組み直す
3ヶ月	油タンク	作動油量の確認	・目視	不足は補給
12ヶ月	油タンク	作動油の確認		交換

⚠注意

1.点検の結果、異常が発見された場合には、直ちにプレスの使用を禁止して、お買い上げ販売会社へ連絡して頂き、処置を受けてください。

2.増し締めを行う場合は22ページ表のねじの締付トルクを目安に行ってください。

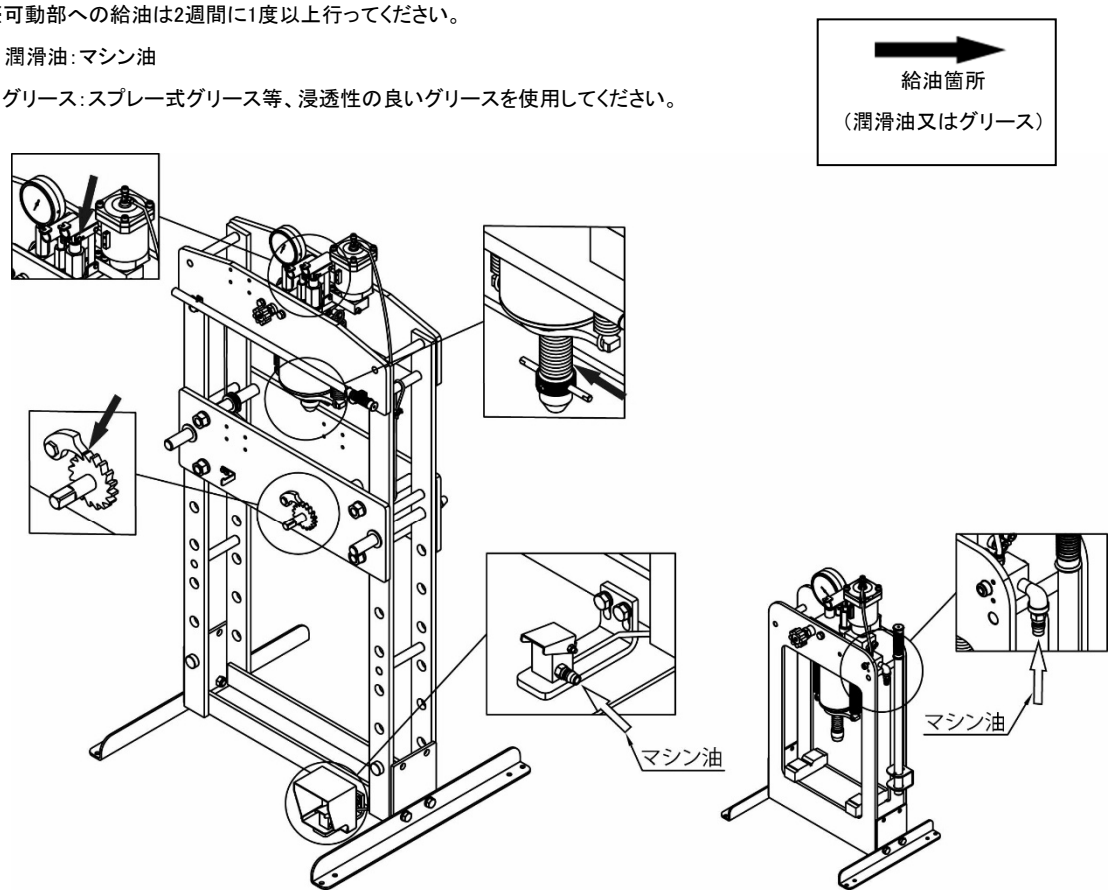
3.シリンダーラム部の増し締めは行わないでください。増し締めを行う場合は、お買い上げの販売会社へ連絡してください。

6-2 可動部への給油

※可動部への給油は2週間に1度以上行ってください。

潤滑油：マシン油

グリース：スプレー式グリース等、浸透性の良いグリースを使用してください。



⚠注意

1.口金、注油空気キャップを強く締めすぎないでください。油漏れの原因となります。

2.給油・補給は必ずシリンダーラムを最縮長まで戻した状態で行ってください。

6-3 作動油の種類と交換・補給

初回の作動油交換は、3ヶ月経過した時点で行ってください。

次回から12ヶ月点検時に行ってください。

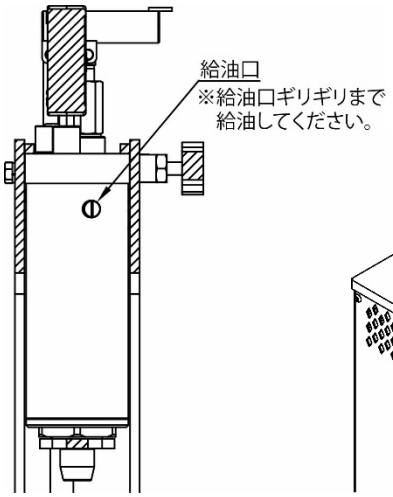
⚠注意

1.補給・交換用の作動油は、弊社指定作動油、又は下記に示す作動油を使用してください。

2.重粘度のオイル・ブレーキオイル・揮発性のオイル・植物性オイル等は絶対に使用しないでください。パッキン・ガスケットの機能が低下し自然降下の原因となります。

プレスの油量

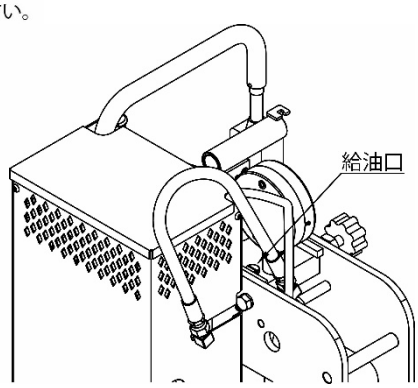
型式		総油量（cc）
NSP-50G		350
NSP-50A		
NSP-50E		
NSP-100GD	NSP-100GP	450
NSP-100AD	NSP-100AP	
NSP-100ED	NSP-100EP	
NSP-150G	NSP-150GD	550
NSP-150A	NSP-150AD	
NSP-150E	NSP-150ED	



NSP-50G・50A

・100GD・100AD・100GP・100AP

・150G・150A・150GD・150AD



NSP-50E・100ED・100EP・150E・150ED

作動油の種類

メーカー名	作動油名
JX 日鉱日石エネルギー	ハイランドワイド 15
コスモ	コスモハイドロ HV15K
昭和シェル	シェルテラス S2V15
モービル	モービル DTE10Excel15

⚠注意

給油・補給は必ずシリンダーラムを最縮長まで戻した状態で行ってください。

6-4 作動油の補給方法（NSP-50E・100ED・100EP・150E・150EDのみ）

1.口金（給油口）、注油空気キャップを外し、給油口元ギリギリまで油を給油してください。

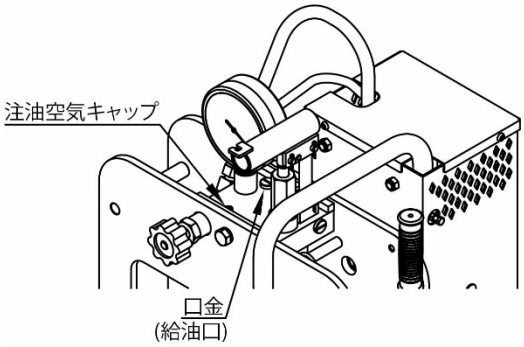
2.ツマミ（リリースバルブ）を締め、ポンプハンドルをハンドル差しに差し込み上下に操作して、シリンダーラムを全長まで出してください。

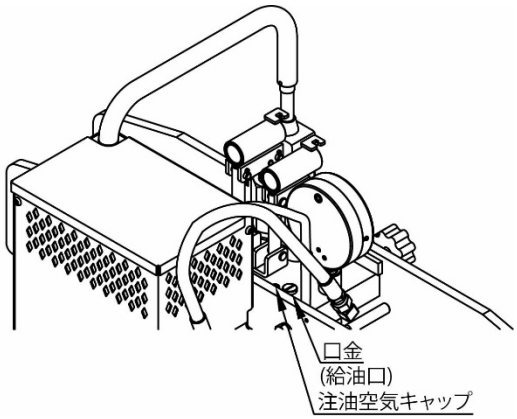
3.押しボタンスイッチの上ボタンを押してシリンダーラムを最縮長まで戻してください。

4.口金（給油口）の油の水位が下がっているか確認し、減った油量分を補充してください。

5.2～4の手順を油の水位が下がらなくなるまで繰り返してください。

6.口金（給油口）、注油空気キャップを締めてください。





7.故障と処置

故障かなと思われる前にもう一度確認してください。異常が生じた時は、この取扱説明書をよくお読み頂き、下記の点検をした上で、それでも不具合のある場合はお買い上げの販売会社へ相談してください。

症状	原因	処置
テーブルが傾いている (NSP-150G・150A・150E)	①ローラーに巻き上げ用ワイヤーが掛かっていない。 ②巻き上げ用ワイヤーの伸び。正しく巻けていない。	①ローラーに巻き上げ用ワイヤーを掛ける ②巻き上げ用ワイヤーの調整をする。※1
全然下がらない	①作動油が入っていない ②ツマミが完全に締まっていない	①作動油を補給する ※2 ②ツマミを確実に締める
途中までしか下がらない	作動油が不足している	作動油を補給する ※2
自然に戻る	ツマミが完全に締まっていない	ツマミを確実に締める
戻りきらない	スプリングがへたっている	販売会社に相談する
エアポンプが作動しない	①エア圧力が不足又は過多である ②エアポンプ内に油分がなくなり、摩擦が大きくなっている（油切れ状態）	①エア圧力を適正な値にする ②エアロより油を少量注油する

※1 調整は22ページの巻き上げ用ワイヤーの調整・交換をご参照ください。

※2 作動油は、20ページの6-3作動油の種類と交換・補給をご参照ください。

※電動油圧ポンプの故障と処置は同梱の超小型電動油圧ポンプ取扱説明書13ページ8.故障診断表をご覧ください。

巻き上げ用ワイヤーの調整・交換

1.落下止めピンを取り外し、テーブルを最低位まで下げてください。

2.両側の固定金具のナットを緩め、巻き上げ用ワイヤーから取り外してください。

3.巻き上げ用ワイヤー(新品)を歯車シャフトの穴に通して固定金具に通してください。

4.溝付きの支柱に巻き上げ用ワイヤーを1回転させ、再度固定金具に通してください。

5.巻き上げ用ワイヤーを引っ張り、テンションをかけた状態で固定金具のナットを締め付けてください。

6.反対側も固定金具を通して手順4,5の作業を行ってください。

7.テーブルが概ね水平になっているか確認してください。

水平になっていない場合は、巻き上げ用ワイヤーを弛張してテーブルが概ね水平になるようにしてください。

8.テーブルを1段上げてテーブル止めピンを挿してください。

9.巻き上げハンドルを反時計方向に回し、巻き上げ用ワイヤーを緩めてローラーにかけてください。

10.巻き上げハンドルを時計方向に回し、歯車シャフトに巻き上げ用ワイヤーを巻き付けてください。

参考：ねじ締付トルク　※シリンダーラムは増し締めをしないで販売会社へ連絡してください。

ねじの締付トルクについては、建築用高力ボルト以外にJISでははっきりと定められていません。はめ合いの硬さ加減や接触面のすべり具合の状態から数値を示すことは至難でありますが、目安が何も無いことは現場において不安であり、不便でもあるので、参考までに下記に示します。

ねじの呼び	普通のボルト	六角穴付ボルト・高張力ボルト
強度区分	4.8	12.9
M8×1.25	12.3 N・m	38.5 N・m
M10×1.5	24.4 N・m	76.4 N・m
M12×1.75	42.5 N・m	133.3 N・m
M16×2.0	105.7 N・m	331.0 N・m
M18×2.5	145.5 N・m	455.5 N・m
M20×2.5	206.3 N・m	645.8 N・m
M24×3.0	356.7 N・m	1116.7 N・m
M30×3.5	708.7 N・m	2218.4 N・m

8.仕様

型 式	能力 (ton)	ラム 揚程 (mm)	ねじ 揚程 (mm)	駆動方法	テーブル 上下移動 間隔 (mm)	エア圧 (MPa)	フレーム 内幅 (mm)	全高 (mm)	ベース 寸法 (mm)	重量 (kg)	ヤゲン台 (mm)
NSP-50G	5	150	80	手動	110	—	500	1333	699×500	61	37×38×125
NSP-50A				エア・手動		0.7～1.0		1383		67	
NSP-50E				電動・手動		—		1367		74	
NSP-100GD	10	150	80	手動	100	—	300	993	489×350	52	43×44×142
NSP-100AD				エア・手動		0.7～1.0		1043		57	
NSP-100ED				電動・手動		—		1027		64	
NSP-100GP				手動	—	—		793		40	37×38×122
NSP-100AP				エア・手動		0.7～1.0		843		44	
NSP-100EP				電動・手動		—		827		51	
NSP-150G	15	160	120	手動	120	—	600	1628	842×700	129	54×55×155
NSP-150A				エア・手動（ダブルピストン）		0.7～1.0		1662		134	
NSP-150E				電動・手動（ダブルピストン）		—		1643		140	
NSP-150GD				手動	100	—	350	1083	559×450	74	54×55×167
NSP-150AD				エア・手動（ダブルピストン）		0.7～1.0		1117		79	
NSP-150ED				電動・手動（ダブルピストン）		—		1098		87	

（品質向上のため予告なく仕様は変更することがあります）

9.製品保証規定

1）保証規定

取扱説明書、本体注意書きに従って正常な使用状態で保証期間内（納入後一年以内）に故障した場合は、弊社の責任に於いて無償にて修理させて頂きます。但し、二次的に発生する損失の保証及び、次の場合に該当する故障は保証致しておりません。

1.使用上の誤り、保守点検、保管等の義務を怠った為に発生した故障及び損傷。

2.製品の作動機構に悪影響を及ぼす変更（改造）を加え、それが原因で発生した故障及び損傷。

3.消耗品が損傷し取替えを要する場合。

4.火災・地震・風水害・その他天災地変等、外部に要因がある故障及び損傷。

5.指定された純正部品を使用されなかった時に起因する場合。

6.日本国外で使用される場合。

7.保証請求手続きが不備の場合（例：型式及び機体番号の連絡がない場合など）。尚、本製品及びその付属品に使用されているゴム部品等のあらゆる自然消耗する部品、ならびに消耗部品につきましては、保証の適用は除外させて頂きます。

⚠注意

この油圧矯正プレスは洗車仕様になっておりませんので、錆、腐食等の水による故障は保証いたしておりません。

(2)保証請求方法

前記の規定に基づき、本製品の保証請求を行なう場合は、お買い上げの販売会社までご一報ください。販売会社において必要な手続きを実施いたします。尚、保証の要否は、大変勝手ながら弊社において判断させて頂きますのでご承知ください。

(3)アフターサービスについて

1.調子が悪い時・・・・・・・・・・・・・・・・まずこの取扱説明書の〔7.故障と処置〕の項目をもう一度ご覧になって調べてください。

2.それでも調子が悪い時は・・・・・・商品保証規定に従い修理させて頂きますので、お買い上げの販売会社へ修理依頼をしてください。

3.保証期間中の修理について・・・・保証期間は納入後12ヶ月以内です。商品保証規定の記載内容に基づいて修理させて頂きます。

4.保証期間後の修理について・・・・有償で対応させて頂きます。

5.アフターサービスについての詳細・その他ご不明な点は、お買い上げ頂いた販売会社へお問い合わせください。

6.お問い合わせ頂く場合は、次の事項をお知らせください。

型式・機体番号・購入年月日・故障状況(できるだけ詳しく)

上記事項を下表に必ず記載してください。

型式		
機体番号		
購入年月日		
購入店名	社名: 住所:	担当者: 電　話:
故障日・状況	年　月　日	
故障日・状況	年　月　日	

お問い合わせは

販売会社名

販売会社へのお願い、この取扱説明書はお客様に必ずお渡しください。

長崎ジャッキ株式会社
〒447-0854　愛知県碧南市須磨町 5 番地 2
TEL　0566-41-1482　FAX　0566-42-0709