

5700[®] 長時間バッテリー乗用スクレーパー 操作説明書



 マシンを操作する前に説明書をお読みください

目次

目次	3
特長と仕様	4
安全	6
安全に操作するための原則	6
乗用スクレーパー安全ガイドライン	7
油圧装置の安全	8
コンポーネントとアセンブリ	9
充電器の説明	9
マシンの充電	9
輸送	10
現場での移動	10
カッティングヘッドとブレード	11
フットレスト	13
保管	13
操作	14
スイッチ類の操作	14
始動手順	14
停止手順	15
スライドプレートの調整とセッティング	15
カッティングヘッドの急角度の設定	15
用途別の設定	16
溝入れ	17
ヘッドライト	17
メンテナンスのスケジュール	18
トラブルシューティングガイド	19
保証	20

特長と仕様



機能

シートスイッチ-オペレーターシートに誰もいない場合にマシンが動作しないようにします。

18 インチホイール-ゴミの集積や滑りやすい/粘着性の残留物 (例: 両面テープ) を含むあらゆる種類の用途に機能するよう設計されています。

内蔵バッテリー充電器-内蔵バッテリーパックを再充電します。

調節可能スライドプレート-ブレードのセッティングに最大の多用性を提供します。

フォークリフトカップ-作業現場での積み下ろしを容易にします。

コントロールレバー-操作しやすいレバーでマシンを前進、後退、回転、停止させることができます。

DC モーターポンプコンパートメント-メンテナンスの際にモーターにアクセスしやすくします。

調節可能フットレスト-オペレーターが快適に感じるようフットレストを調節できます。

カuttingヘッドシリンダーリフト-オペレーターシート横のコントロールハンドルを使用して、カuttingヘッドの角度を変更します。

デブリデフレクター-デブリの方向をオペレーターから避けます。

スイベルカuttingヘッド-ブレードが床と連続接触するようにします。

ヘッドライト-作業範囲を照らします。

製品仕様

全幅	全長	全高	重量 (本体のみ)	重量 (全重量)	取り外し可能部重量
24.5" (62 cm)	54" (149 cm)	50.5" (128 cm)	2,059 lb (933.9 kg)	2,244 lb (1,017.9 kg)	185 lb (83.9 kg)
稼働時間	電力	最大速度	最大速度 (5700-18XXXX および 5700-25XXXX のみ)		作動音量
8-12 時間*	2.98 kW	120 ft/分	160 ft/分		94-97 dB(A)**

*稼働時間はバッテリーの使用期間、充電状態などの諸条件によって変わる場合があります。**防音保護具の使用を強くお勧めします。

機種バリエーション

地域	シリアル番号	電源/周波数	本体パネル	スライドプレート
国内	5700-10XXXX	120V / 60 Hz	シルバーベイン	マニュアルリフト
	5700-12XXXX	120V / 60 Hz	グリーン	マニュアルリフト
	5700-17XXXX	120V / 60 Hz	シルバーベイン	デュアルリフト
	5700-18XXXX	120V / 60 Hz	シルバーベイン	マニュアルリフト
	5700-23XXXX	120V / 60 Hz	シルバーベイン	マニュアルリフト
	5700-24XXXX	120V / 60 Hz	シルバーベイン	デュアルリフト
	5700-25XXXX	120V / 60 Hz	シルバーベイン	マニュアルリフト
海外	5700-11XXXX	230V / 50 Hz	シルバーベイン	デュアルリフト
	5700-13XXXX	230V / 50 Hz	シルバーベイン	デュアルリフト
	5700-15XXXX	230V / 50 Hz	オレンジ	デュアルリフト
	5700-20XXXX	110V / 50 Hz	シルバーベイン	デュアルリフト
	5700-21XXXX	230V / 50 Hz	シルバーベイン	マニュアルリフト
	5700-26XXXX	230V / 50 Hz	シルバーベイン	デュアルリフト
	5700-28XXXX	100V / 50/60 Hz	シルバーベイン	デュアルリフト
	5700-30XXXX	100V / 50/60 Hz	黒	デュアルリフト
	5700-32XXXX	100V / 50/60 Hz	シルバーベイン	デュアルリフト

デュアルリフト



マニュアルリフト



安全

安全に操作するための原則

本装置を使用する前に、操作またはメンテナンスの担当者は必ず本説明書を読み、内容を理解してください。また、マシンや部品に付属または貼付のラベルもご確認ください。本説明書をよくお読みになり、装置の用途および制約、このような種類の機器に関連する危険性を学習してください。説明書は必ずマシンの近くに保管してください。説明書を紛失したり、汚損した場合は、National Flooring Equipment (NFE) にご連絡ください。交換させていただきます。

作業

適切な服装や安全装備を着用してください。

ゆったりした衣服は可動部品に引っかかる場合がありますので、そのような衣服の着用を避けてください。作業場にいる人は安全ゴーグルまたは眼鏡および聴覚保護具を着用してください。ほこりの多い作業のためダスト用マスクを着用してください。指定や必要に応じて、安全帽、フェイスシールド、安全靴などを着用してください。

常に状況の把握に努めましょう。油断大敵です。

足場に注意し、バランスを保ち、しっかり握って操作してください。常に周囲と装置の状況を観察してください。疲れているとき、注意散漫になっているとき、薬やアルコールの影響下にあるときは、操作を誤る恐れがあるため使用を避けてください。

可動部品やアタッチメントに手を近づけないでください。

アタッチメントを交換するときは、手袋を着用してください。マシンを使用していないとき、カッティングヘッドを床に下ろすときは、アタッチメントを取り外してください。

装置を強引に動かさないでください。

装置は最適な速度で動くように設計されています。強い力をかけると、オペレーターの疲労の原因になったり、機械の摩耗の進行を早めたり、制御しにくくなったりする場合があります。

周囲の状況

危険な環境下での使用は避けてください。

雨天時、濡れた場所や湿気の多い場所、または爆発の恐れ（ガス、ほこりまたは可燃性物質）がある場所では使用しないでください。火花で引火する恐れがある材料やゴミは取り除いてください。作業エリアは常に整理整頓し、明るくしておいてください。散らかった作業エリアや暗い作業エリアは事故の原因になります。極端な高温または低温はマシンの性能に影響を与える場合があります。

作業エリアにいる他の作業者の安全に配慮し、周囲に気を配りましょう。

必要に応じて防護壁やシールドを設けて、破片やマシンから他の作業者を保護してください。子供や周囲にいる人は、オペレーターが作業に集中できなくなったり、マシンに接触する恐れがありますので、常に作業エリアから十分に安全な距離を保つようにしてください。オペレーターは、その場に居る人と周囲の状況を常に把握しておく必要があります。補助者はマシンの稼働中に決してマシンの横、正面、または背後に立たないでください。オペレーターはマシンをバックさせる前に必ず後方を確認してください。

運転中に機械の周長の3フィート（約1m）以内に近づかないでください。

感電の防止対策を行ってください。

マシンは必ずアース付きコンセントに接続してください。配管、ラジエーター、レンジ、冷蔵庫などのアースされている接地面に体が接触しないように注意してください。刻み入れやカッティング作業をするときには、作業エリアの見えない場所に配線や配管がないかを必ず確認してください。

メンテナンスおよび修理

必ずマシンの電源を切り、電源プラグを抜き、マシンが冷めるまで待ってからメンテナンス作業を行います。

用途に合った洗浄剤を使用してください。

ウエスは糸くずが出ないものを使用してください。強すぎる洗剤の使用は避けてください。

定期的に保守点検を実施しましょう。

マシンは必ず適切に洗浄し、整備してください。マシンと接続部、接続具に付着した油分、可燃性燃料、洗浄液をすべて取り除きます。メンテナンスおよび修理作業中に接続具の緩みが見つかった場合は、必ず締め直してください。緩みや損傷のある部品は直ちに交換してください。その際には、必ず NFE 純正部品を使用してください。

マシンを修理する際に溶接やフレーム切断は行わないでください。また、NFE の許可なくマシンを改造しないでください。

装置

適切な部品および付属品を使用してください。

NEF により承認または推奨された部品および付属品以外は使用しないでください。推奨品以外のものを使用すると、危険な場合があります。

付属品は必ず適切に設置し、メンテナンスを行ってください。 付属品やアタッチメントを設置する際にガードやその他の安全装置を外したままにしないでください。

部品に損傷がないか点検しましょう。

部品のずれ、可動部品の固定、締め具の緩み、不適切な取り付け、破損など、操作に支障が出るような問題がないかどうかを確認します。異音や通常とは異なる振動が発生した場合は、直ちにマシンの電源を切ってください。損傷がある装置は、修理が終わるまで使用しないでください。マシンの電源スイッチが機能していない場合は使用しないでください。修理をする場合は、必ず NFE 純正の交換部品を使用してください。

装置とラベルのメンテナンスをしましょう。

ハンドルに油分やグリースが付着しないように注意し、乾いた清潔な状態に保ってください。カッティングエッジは清潔に保ち、常に切れ味のよい状態にしておいてください。潤滑油を差したり、付属品を交換する際は、説明書の手順に従ってください。モーターおよびスイッチは、配線が表に出ないように、常に完全に密閉された状態を保ってください。コードは定期的に点検してください。ラベルには重要な情報が記載されています。読み取れないラベルがある場合、ラベルを紛失した場合は、NFE にご連絡ください。無料で交換させていただきます。

思いがけずマシンが動き出すことがないように、使っていない装置は収納してください。

マシンを使用していないときは電源プラグを抜いて、ブレーカーをオフに設定してください。湿気のない安全な場所に収納してください。収納の際はアタッチメントを取り外し、子どもの手の届かない場所に保管してください。

乗用スクレーパー安全ガイドライン

剥がし作業

斜面や凹凸のある面ではマシンを運転しないでください。表面に凹凸がある場合、マシンの重量が均一に分散されなくなる可能性があります。また、急角度ではマシンが危険な状態になったり、横転する恐れがあります。傾斜台を上がり下りしたり、傾斜のある場所を移動する際は、マシンの前面が常に下を向いている状態にしてください。危険な環境下でマシンを作動させないでください。

作業を開始する前に、作業エリアに危険を招くようなものがないかどうか点検してください。

電源と延長コードの位置を確認してください。

電源や延長コードにカッティングヘッドが接触しないようにしてください。

オペレーターはマシンを始動させる前にシートに座り、モーターが停止するまでシートから立たないようにしてください。

本機はシートの下に安全スイッチが取り付けられています。そのため、オペレーターがシートに座っている場合にのみマシンを稼働させることができます。シートに座っていない状態でマシンの始動を行わないでください。

バッテリーおよび充電器

注意事項を守ってください。ガス爆発の危険があります。バッテリーは通常使用中に爆発性のガスを発生させます。燃料、粒状物質、粉塵、溶剤、その他の可燃物の近くでは使用しないでください。マシン、バッテリー、充電器の近くではタバコを吸わないでください。

バッテリーと充電器は定期的に点検してください。作業を開始する前に充電器を壁のコンセントから抜いてください。マシンは電源につなぐ前に、必ずスイッチをオフにしてください。バッテリー、ケーブル、充電器およびすべての接続プラグは定期的に点検してください。バッテリーは慎重に取り扱ってください。バッテリーの中を開けたり、改造したりしないでください。感電の恐れがあります。



警告: バッテリーは慎重に取り扱ってください。電解液が目に入った場合は直ちにきれいな水で 10 分以上洗い流し、医療機関を受診してください。



警告: バッテリー/充電器は、必ず NFE が承認する組み合わせで使用してください。異なる組み合わせや不適切な組み合わせで使用すると、火災、バッテリーの動作不良、マシンの損傷、および作業者のケガ、またはそのいずれかを招く可能性が高くなります。



注意: 使用したバッテリーの充電にかかる時間は、使用時間と同じではありません。バッテリーの充電時間は使用時間よりも長く取るようにしてください（フル充電が完了していない場合）。バッテリー寿命を延ばすために、週に 2 回以上はバッテリーをフル充電（緑色の LED が点灯）してください。そうしなかった場合、バッテリーの作動時間が短くなり、バッテリーが動作しなくなる可能性があります。



警告: 石、コンクリート、金属などの材料の研削/切断/穴あけ作業は、呼吸器疾患、がん、先天性異常、その他生殖機能への悪影響など、命にかかわる深刻な障害や病気を引き起こす化学物質を含む粉塵や蒸気、煙が発生する場合があります。切断する特定の材料に関するリスクについて知識がない場合は、化学物質等安全データシートを参照するか、雇用主、材料のメーカー/サプライヤー、OSHA や NIOSH などの政府機関、およびその他の危険物質の専門機関にご相談ください。例えば、カリフォルニア州などの一部の機関では、がんや生殖毒性など体に悪影響を与えることがわかっている物質の一覧を公表しています。可能な場合は、粉塵、蒸気、煙は発生源でコントロールしてください。この点に関してよい作業慣行を実施し、メーカー/サプライヤー、OSHA/NIOSH、および職能団体や事業者団体の推奨に従ってください。粉塵、蒸気、煙を吸い込む危険を完全に排除できないときは、オペレーターや周囲の作業者は OSHA/MSHA が切断する材料用として認めた保護マスクを必ず着用してください。

充電器の取り扱い

充電器は適切に使用してください。

- AC 電源にプラグを差し込むと、充電状態を示す LED が点灯します。充電器のメーカーの取扱い説明書を参照してください。
- 充電器は、必ずサーキットブレーカーまたはヒューズで保護されている分岐回路を電源につないで使用してください。
- 充電器に物理的な力がかかった形跡があったり、使用時に DC 出力リードやコネクタが熱くなったりする場合は、充電器を使用しないでください。
- 充電器の電源が入っている状態で、バッテリーから DC 出力クランプやコネクタを取り外さないでください。爆発する恐れがあります。
- AC 電源のプラグを差したままで装置を移動させると、コード、プラグ、コンセントが損傷します。
- バッテリーの過放電は、バッテリーの故障を招く恐れがあるため、避けてください。放電後は速やかに充電してください。高温になっている場合は冷却されるまでお待ちください。
- 充電器は耐水性がありますが、防水性能はありません。そのため、水没や長時間の曝露、激しい雨には対応できません。
- 充電器がコンセントに差し込まれている間は、ドライブロックアウトオプションにより、マシンの駆動機構が作動しなくなります。
- 低電圧を継続的に監視し、電圧が低下すると音が鳴る低圧遮断器が内蔵されています。44V で警告音が鳴ります。その場合は直ちに停止し、充電してください。43.5V でマシンの電源が自動的に切れ、マシンが停止します。バッテリーが回復し、コンセントまで移動できるようになるまでそのままお待ちください。
- 充電器にはアース端子付きプラグが使用されています。

注: 充電器のコンセントを差したままにしてもバッテリーを傷めることはありません。バッテリーは放電状態にしておくことをお勧めします。

油圧装置の安全

安全な作業環境の維持

油圧機器の内部および周辺に安全な環境を整えることは、極めて重要です。問題を回避するための最も簡単で効果的な方法は、作業員が使用する機器について理解し、マシンを安全に操作する方法を知り、不注意に操作した場合にどのような危険が生じるかを認識することです。以下は、注意すべきいくつかの点です。

- **圧力:** 圧力がかかっている状態の油圧作動油は危険であり、重大なケガの原因になります。装置に圧力がかかっている状態では、漏れのチェックをしないでください。手を使うと、重大なケガを招く恐れがあります。圧力がかかった状態の油圧作動油に対処しなければならなくなる状況としては、以下のようなケースがあります：
 - **ピンホール:** 圧力がかかった状態の作動油は、重大なケガの原因になります。ピンホールから漏れ出す作動油は目にはほとんど見えませんが、皮膚を貫通して体内に達することもあります。



危険: 圧力がかかった状態の油圧ホースアセンブリに体が触れないようにしてください。作動油が皮膚を貫通した場合、痛みを感じなくても、重大な危険性がありますので、直ちに医療機関を受診してください。そのような対応をしなかった場合、体の一部を失ったり、死に至る恐れもあります。

- **漏れ:** 接続具とホースは常にしっかりと締まった状態になるようにしてください。圧力がかかっている状態でのみ、確認および修理を行ってください。油圧作動油の漏れは危険です。作業エリアの床が滑りやすく危険になるだけでなく、周囲が汚染されます。こぼれた油を掃除する前に、EPA、州、および地域の規制を必ず確認してください。
- **破裂:** ホースの選び方が適切でなかったり、ホースに損傷があったりすると、ホースが破裂してケガの原因になる場合があります。ホースが破裂すると、作業員がやけどや裂傷を負ったり、刺さったり、足を滑らせて転倒したりする恐れがあります。
- **接合部の破裂:** 組立が適切に行われていなかったり、設置が適切でなかったりすると、接合部が外れて作業員に当たったり、飛び散ったりして、重大なケガを負う可能性があります。ガードを付けていない状態でマシンを操作しないでください。
- **可燃性:** 一部の油圧作動油は、着火すると火災や爆発の原因になることがあります。主成分が水である例外を除き、どの油圧作動油も条件が整えば燃えます（多くの「耐火性」油圧作動油もこれに該当します）。圧力がかかった状態の油圧作動油が漏れると、霧状または粒子の細かいスプレー状になることがあり、発火源に接触すると火が出たり、爆発することがあります。こうして発生した爆発は非常に深刻な場合があり、重大なケガをしたり命にかかわる恐れもあります。油圧機器の不具合が原因で漏れ出した液状、スプレー状、霧状の液体があらゆる発火源に触れないように予防措置を講じる必要があります。発火源としては、放電（火花）、直火、非常に高温、金属同士の接触によって発生する火花などがあります。



注意: 絶対に手でホースや油圧装置接続部の漏れをチェックしないでください。圧力がかかった状態で漏れている箇所を探すには厚紙を使用してください。圧力が低い状態で漏れがある（垂れてくる）場合は、ウエスで周りをきれいにしてから、漏れている箇所を探してください。

- **機械:** 油圧作動油は動きを生み出すものです。つまり、装置の一部が動く可能性があります。常に周囲と装置の状況を観察してください。
- **水分:** 濡れた場所や湿気が多い場所では使用しないでください。
- **電気:** 配線不良は電氣的な危険を発生させることがあります。定期予防保守プログラムには配線チェックを必ず含めてください。保守作業の前に、必要に応じてバッテリーを外してください。
- **温度:** 本機は比較的低压で作動するため、オーバーヒートはめったに発生しません。タンク表面が手で触れないほど熱くなっている場合（55℃以上）は、マシンの電源を切って冷却されるまでお待ちください。

油圧作動油

必ずテキサコ・ランド 46 油圧作動油またはブランドメーカーによる ISO または AW #46 対応の作動油を使用してください。適合性のない作動油は、装置に損傷を与えたり、重大なケガにつながる恐れがあります。

コンポーネントとアッセンブリ

充電器の説明

充電器の安全と説明は、乗用タイプの安全ガイドラインを参照してください。

AC 電源につなぐ前に、充電器の ID ラベルの要件をご覧ください。

感電のリスクを軽減するため、このバッテリー充電器には必ずアースを接続してください。充電器にはアース端子付きプラグが使用されています。

延長コードを使用する必要がある場合は、良好な状態であることを確認してください。マシンに付属する延長コードを使用してください。不適切な延長コードの使用は、火災や感電を招く恐れがあります。すべてのコードは、誰かが踏んだりつまずいたりするなどして、損傷を受けたり、引っ張られたりすることのない場所に配置してください。



図 1

マシンの充電

このマシンには充電器が内蔵されています (図 1)。

1. 適切な長さの延長コードを使用して電源に接続します。**注:** 適切な長さの延長コードを使用しない場合、不適切な充電および充電器の損傷、またはどちらかの原因となります。NFE 純正の延長コード以外は使用しないでください。
2. 充電手順を実行します。詳細は充電器の説明書を参照してください。
3. 電源からコードを抜きます。コードとプラグが完全にマシンに固定されていることを確認します。**注:** コードがマシンから下がっていると、コードおよびプラグ、またはどちらかが破損する恐れがあります。
4. 赤色の緊急停止ボタンを解除します。



注意: アラームが鳴ったら、直ちにマシンをコンセントに接続して充電してください。



注意: 充電器は、防水仕様ではなく耐水仕様です。浸水、連続した水濡れ (高圧洗浄機または高圧ホース)、あるいは豪雨への耐性はありません。



警告: 操作前に電源からコードを抜きます。抜かなかった場合、マシンが動作しなくなる場合があります。



警告: 感電の危険。必ず国が承認した充電システムを使用してください。



警告: 常に、通気性がよく、火花や炎源および付近にいる人から離れた安全な場所で、パワーバックを再充電してください。

コンポーネントとアセンブリ

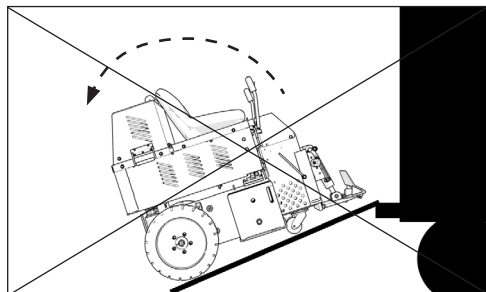


図 2

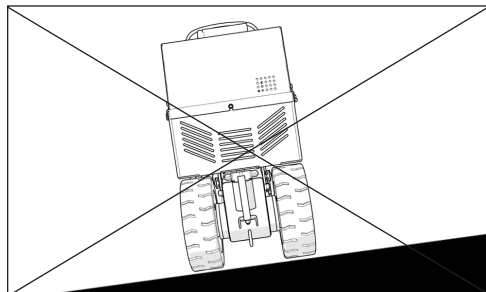


図 3

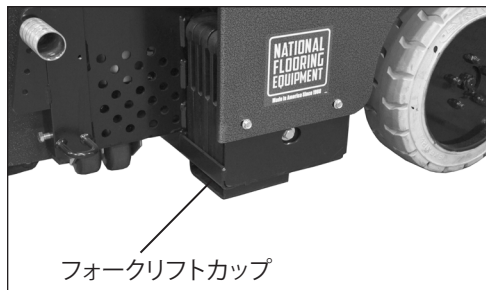


図 4



図 4.1

輸送

- ・ 輸送中はマシンをラチェットストラップでしっかり固定してください。適切な固定用ストラップとは、マシンの 2 倍以上の重量に耐えられる規格の製品です。
- ・ マシンが動かないように車輪は車輪止めで固定してください。ただし、単体で使用しないでください。
- ・ 油圧レバーは必ずニュートラルに入れてまっすぐ上を向いた状態にします。前進やバックに入れた状態にはしないでください。
- ・ カuttingヘッドを下げてスイベルキャスターからマシンを持ち上げるとより安定します。この作業の際には輸送用車輪を使用してください。
- ・ 輸送中はブレード、カuttingヘッド、および追加用のウェイトを取り外してください。
- ・ マシンがよりコンパクトになるように、カuttingヘッドとスライドプレートは取り外すことができます。
- ・ マシンが斜面にあるときはマシンから離れないでください。



注意: マシンは後方が重いので、急勾配を上るのは危険です。マシンが転倒する恐れがあります! (図 2) マシンを動かすときは傾斜台を使用しないでください。



警告: マシンの前方には自在車キャスターがあります。斜面を横断しないでください (図 3)。電源が入っていない状態のマシンを斜面で動かすと、キャスターが回転してマシンが坂の下に向かって進み出す恐れがあります。傾斜のある場所でマシンを動かす必要があるときは、カuttingヘッドを付けてください。8 インチ以上のカuttingヘッドをマシンに取り付けてください。床を傷つけないように、カuttingヘッドにカーペット片をクランプで固定してください。車輪への電源が切れたときでも、カuttingヘッドが床に接触します。

ドックの高さ

マシンの積み下ろしは、水平なドックの高さを利用して行う方法がベストです。

パワーゲート

パワーゲートはドックの高さを活かさないときに使用します。積載重量 1,361 kg 以上のゲートを使用してください。マシンがよりしっかり固定されるように、カuttingヘッドを下げてください。キャスターからマシンを持ち上がります。マシンをストラップ等で固定し、車輪止めをかけます。

フォークリフトカップ

マシン正面下部に 2 個のフォークリフトカップが取り付けられています (図 4)。フォークリフトのフォークをカップに沿ってスライドさせ、できる限り奥まで後ろにスライドさせてください (図 4.1)。マシンを持ち上げる前に、最大荷重が 1,361 kg 以上のストラップまたはチェーンでフォークリフトにマシンを固定してください。フォークを後方に傾けてマシンを持ち上げます。

パレット移載

必ず土台がしっかりしたパレットを使用してください。しっかりした土台のパレットがない場合は、パレットの上に厚さ 20 mm のベニヤ合板を載せてください。フォークリフトカップにフォークを差し込んで、フォークリフトでマシンをパレットに載せます。適切な規格のラチェットストラップを使用してマシンをパレットに固定します。

現場での移動

車輪のテーピング

幅広のマスキングテープを使用して車輪をテーピングすると、出入りの際に床を汚したり傷つけたりする心配がなくなります。

コンポーネントとアセンブリ

輸送用車輪

付属の前輪アセンブリは、マシンを現場周辺で移動させたり、パレットを使用せずにマシンを載せる場合に非常に便利です。ほとんどの表面でマシンの安定性を保ちながら、安全に運ぶことができます。取り付けや取り外しも簡単で、短時間で終わります。

1. スライドプレートが一番下がガイドチャンネルの一番下と同じか、そこを超える高さになるまでスライドプレートを上げます。15-20 cm 程度が理想的です。
2. シリンダーを上げます。前輪アセンブリをカuttingヘッドに挿入します。
3. ピンで固定します。

作業の終了時に、キャスターの車輪が自由に回転し、前輪プレートが床と並行になっている状態が理想です。



図 5

図 6

電動装置を使わないマシンの移動 (マシンを押して移動)

前進: マシンを前進させるには、レバーを前方に押す必要があります。レバーの位置を固定するには、各レバーに伸縮性のあるストラップを取り付けて (レバーを前に押し出し)、ストラップを下に引っ張り、フロントプレートに結び付けます (図 5)。ストラップでレバーを動作位置に固定したままマシンを離れないでください。



警告: 必要に応じてフェンスや保護物を設置して、がれきやマシン操作から作業者を保護してください。オペレーターは作業者の周囲の状況に注意する必要があります。

後退: マシンを後退させるには、レバーを後方に引く必要があります。レバーの位置を固定するには、各レバーに伸縮性のあるストラップを取り付けて (レバーを後ろに引き)、ストラップをマシンの後方に引っ張り、シートまたはマシン後部に結び付けます (図 6)。ストラップでレバーを動作位置に固定したままマシンを離れないでください。



警告: モーターをスタートさせる前にストラップを外してください。ストラップを外さない場合、マシンが動き損傷を与えたり身体傷害につながる恐れがあります。

キャスターでのマシンの移動

マシンにウェイトを付けている場合は、必ずフロントキャスターに載せて移動してください。カuttingヘッドや前輪アセンブリではマシンの移動がしにくいいため、使用しないでください。左右の回転もしづらくなる可能性があります。

カuttingヘッドとブレード

マシンに合ったカuttingヘッド、ブレードサイズ、ブレードの角度、および追加用のウェイトを選ぶことが重要です。除去する材料によって、最適なブレードの幅、厚み、切れ味、角度、およびバベル (上向きまたは下向き) があります。

マシンには 6 インチと 12 インチのカuttingヘッドが付属しています。カuttingヘッドを増設することで、作業にかかる時間を短縮できます。作業を開始する前に追加のカuttingヘッドにブレードを差し込んでください。ブレードの切れ味が落ちてきたときは、カuttingヘッドから取り外して、別のものと交換してください。

剥離点

剥離点とは、剥がす材料を床からきれいに取り除けるポイントを意味します。ブレードの幅が広すぎたり、切れ味が悪かったり、急角度になりすぎたりすると、剥離点はなくなります。

カuttingヘッドの挿入

1. マシンに電源が入っていない状態で、取り付けたいカuttingヘッドをカuttingヘッドホルダーに差し込みます。
2. カuttingヘッドクリップで固定します。

コンポーネントとアセンブリ

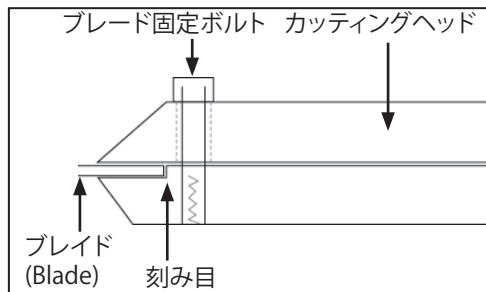


図 7

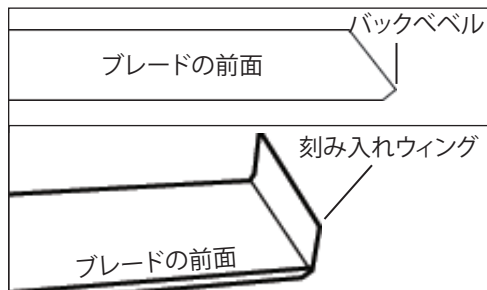


図 8

スイベルヘッド

スイベルヘッドは、凹凸のある床でもブレードが床に均一に接するようにするために使用します。フラットブレードを使用する場合は、ヘッドを 180 度回転させればブレードを交換しなくても反対側の鋭い刃を使用できます。

ブレードの挿入または交換

優れた性能を発揮させるためには、切れ味の良いブレードが不可欠です。

1. 3/4 インチのソケットレンチを使用して、カuttingヘッドのボルトを緩めます。ボルトの本数はカuttingヘッドのサイズによって変わります。
2. ブレードをカuttingヘッドの刻み目の奥まで差し込み (図 7)、ボルトをしつかりと締めます。

注: コードレスの 3/8" ドライブインパクトレンチを使用するとプロセスを早めることができます。

シャンクブレードの挿入

シャンクブレードにカuttingヘッドは必要ありません。

1. 取り付けたいシャンクブレードをカuttingヘッドホルダーに差し込みます。
2. カuttingヘッドクリップで固定します。

刻み入れブレード

軟質素材 (カーペット、ビニール、リノリウム、メンブレンなど) 除去の下準備としての刻み入れ作業をしなくても、刻み入れブレードなら自動的に刻みが入ります。



警告: ブレードは鋭利です。細心の注意を払って使用してください。ブレードを取り扱う際には、必ず手袋と安全眼鏡を装着してください。マシンの作動中にカuttingヘッドの交換やブレードの修理は行わないでください。

ブレードの刃研ぎ

ブレードの切れ味が落ちると、カutting能力が大幅に低下します。必要に応じて刃を研ぐか、交換してください。使用するにつれて、ブレードはバックベベルが大きくなっていきます。研ぐ際には、バックベベルがすべてなくなるまで完全に研がないようにしてください。

注: ブレードが薄いほうが研ぎやすいですが、同時に破損しやすいです。

- 粒径 120 以下の直径 4 インチディスクを使用してブレードを研ぎます。ディスクがブレードのエッジや角にぶつからないように注意してください。
- グライnderをブレードのエッジに沿って端から一方向に連続的に動かします。グライnderがブレードに対して常に適切な角度になるように注意してください。刃先が鋭くなるまで研ぎます。
- 高品質の細目平やすりを使用する場合は、上記と同じ手順に従ってください。
- 作業ごとに切れ味の鋭いブレードを十分に用意しておきましょう。現場で作業しながらブレードを研ぐ必要がなくなります。
- 切れ味が落ちたブレードは、店でブレードに合った卓上グライnderまたはベルトグライnderで研いでもらうのが一番です。そうすることで、ブレード類が次の作業で使える状態になります。

刻み入れブレードを研ぐ: 刻み入れブレードの「ウイング」を鋭く保っておくことが重要です。ウイングの端にやすりをかけます (図 8)。上記の方法でブレードの平らな部分を研ぎます。

カーバイドチップ付きブレードを研ぐ: カーバイドチップ付きブレードを研ぐには、カーバイド砥石車 (例: シリコンカーバイドまたはグリーンホイール) が必要です。

コンポーネントとアセンブリ

ブレードのセッティング

- 適切なブレードのサイズと位置は、材料と床下地の種類によって異なり、マシンが発揮できる性能に影響します。
- 様々な材料を除去する場合は、小さめのブレードを使用するとよい結果が得られます。
- 最初は幅が狭いブレードで作業を開始し、カッティング作業を行う幅に合わせてブレードのサイズを大きくしていきます。一般的には、ブレードの幅は狭い方が作業がしやすく、床の仕上がりがきれいになります。幅が広い方が仕上がりがよい、作業が速いとは限りません。
- 通常、コンクリートの場合はブレードのベベルを上に向け、木材の場合はベベルを下に向けます。
- 切れ味の悪いブレードはマシンの性能に大きく影響し、カッティング能力が低下します。必要に応じて刃を研ぐか、交換してください。
- 材料の一部を除去したら、作業エリアのゴミを取り除いてください。そうすることで、マシンの性能が最大限に発揮され、作業エリアを安全に保つことができます。

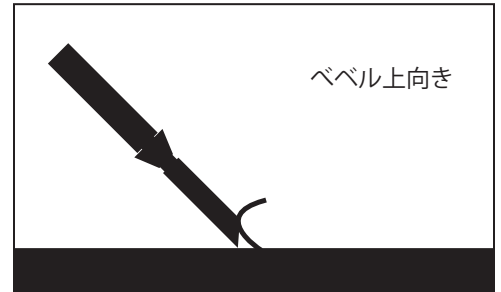


図 9

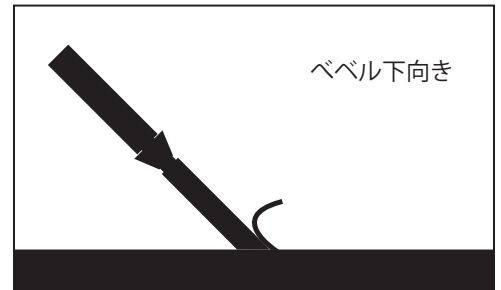


図 9.1

フットレスト

マシンの操作中はフットレストに足をのせてください。フットレストは調節が可能です。固定用ノブを必ず締めてください。

ストレージ

マシンを収納する際には、青のプラグ (図 10) を抜いてサーキットブレーカーを「OFF」にしてください (図 11)。

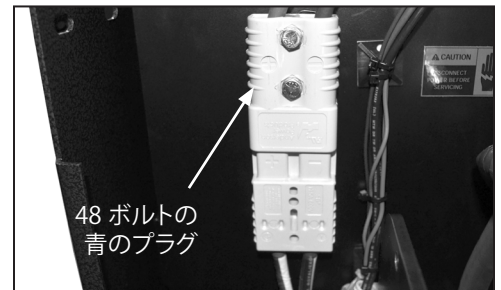


図 10



図 11

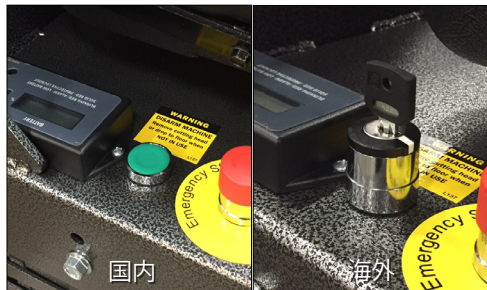


図 12

スイッチ類の操作

Power On ボタン/キー (図 12)

Power On ボタン/キーを速度制御には決して使用しないでください。速度は必ず油圧バルブで調節してください。On/Off スイッチを繰り返し使用すると、過度の摩耗を引き起こし、電器部品が早期故障する恐れがあります。

油圧レバー (図 13)

油圧レバーはマシンの運転に使用します。動きを安定させるためには、レバーをゆっくりと動かしてください。コントロールレバーを速く動かすと、ぎくしゃくした不安定な動きになります。



図 13

- ・ マシンを前進させるには、両方のレバーを前方に押しします $\blacktriangle\blacktriangle$ 。
- ・ マシンを後退させるには、両方のレバーを後方に引きます $\blacktriangle\blacktriangle$ 。
- ・ マシンをすばやく右に回転させるには、左のレバーを前方に、右のレバーを後方に動かします $\blacktriangle\blacktriangledown$ 。
- ・ マシンをすばやく左に回転させるには、左のレバーを後方に、右のレバーを前方に動かします $\blacktriangledown\blacktriangle$ 。
- ・ マシンを左右に回転させるには、右のレバーのみを前方に押し \blacktriangle か左のレバーのみを後方に引きます \blacktriangledown 。
- ・ レバーを中央/ニュートラルに入れると、車輪がロックされます。
- ・ 前進しているときに方向を修正するには、どちらかのレバーを少し戻します。

緊急停止スイッチ (図 14)

緊急停止スイッチは、システムの電源を直ちに切れるように設計されています。マシンを再起動するには、スイッチをリセットする必要があります。



図 14

シートスイッチ

シートには安全スイッチがあります。オペレーターがマシンを動かすには、適切な位置に座る必要があります。

シリンダーリフトレバー (図 15)

シリンダーリフトレバーは、シリンダーとカッティングヘッドの昇降操作を行います。スライドプレートを適切な高さに設定してから、シリンダーリフトレバーでブレードを適切なカット角度に設定します。



図 15

- ・ カッティングヘッドを上げるには、シリンダーリフトレバーを引きます \blacktriangledown 。
- ・ カッティングヘッドを下げるには、シリンダーリフトレバーを前方に押しします \blacktriangle 。
- ・ シリンダーリフトレバーを前に押し続けると、カッティングヘッドの角度を調節できます。この操作で、メンテナンスの際にマシン前部を持ち上げることができます。

始動手順

1. 70 アンペアのサーキットブレーカーが「ON」の位置になっていることを確認してください (図 16)。
2. 48V の青のプラグがしっかりと接続されていることを確認してください。
3. オペレーターがシートの適切な位置に座る必要があります。
4. 緊急停止スイッチ (図 14) を回します。
5. 緑色の「ON」ボタンを押すか (国内専用)、キーを回します (国外専用)。
6. 油圧レバーでマシンを操作します (図 13)。



図 16

停止手順

オペレーターが運転席から降りたときや緊急停止スイッチが作動したときに、マシンは停止します。

マシンを使用しないときは、ブレードを外し、カuttingヘッドを床まで下ろします。

スライドプレートの調整とセッティング

マニュアルリフト (図 17)

注: スライドプレートを調整する際には、カuttingヘッドとスライドプレートの下に手足が入らないようにしてください。重大なケガの原因になります。スライドプレートからボルトを取り外すと、カuttingヘッドとスライドプレートが床に落下します。

- 1-1/8 インチレンチを使用してスライドプレート正面のボルト 4 本を緩めます。プレートを上下にスライドさせて、カuttingヘッドを適切な高さに合わせてみます。最後に 4 本のボルトをしっかりと締めます。
- 低めの位置に設定する場合は、スライドプレートを床から約 2.5 cm の位置に合わせてみます。これは、ほとんどの材料の通常の除去作業に適しています。
- 高めの位置に設定する場合は、スライドプレートを床から約 15 cm の位置に合わせてみます。これは、接着剤や薄い軟質コーティングの剥がし直し作業に適しています。

デュアルリフト (図 18)

- デュアルリフト油圧スライドプレートの調節を行う前に、チャンネルガイドに破片が付着していないこと、マシンが平らで安全な場所に置かれていることを確認してください。
- 油圧スライドプレートの高さを設定するには、最初にシリンダーリフトレバーでカuttingヘッドホルダーの角度を調節します。カuttingヘッドレバーを手前に引いて、カuttingヘッドホルダーがスライドプレートが一番下よりも高い位置にくるようにカuttingヘッドホルダーの角度を調節します。
- 右側のコントロールレバーの隣にあるレバーで油圧スライドプレートを上下に動かすことができます。スライドプレートを下げるには、このレバーを前に押します。スライドプレートを下げるには、このレバーを前に押します。

セッティング

油圧スライドプレートの位置は数段階に調節できますが、基本となる 2 種類のスライドプレートセッティングがあります。

- 低めにセッティングする:** 油圧スライドプレートは床から 2.5 cm の位置に設定されています。このセッティングは、カーペット、VCT、セラミックタイル、ウッドフロアの初回の剥がし作業または除去作業に最も一般的に使用されます。(注: 旧モデルの油圧スライドプレートで「低め」のセッティングにした場合、床面から 2.5~5 cm の範囲でプレートが停止する場合があります。)
- 高めにセッティングする:** 油圧スライドプレートは床から 15 cm の位置に設定されているか、ほとんどの場合スライドプレートのチャンネルガイドにぴったり設定されています。このセッティングは接着剤、マスチック樹脂、接着剤で固定されたモルタル、および軟質コーティングの剥がし直し作業によく使用されます。

カuttingヘッドの急角度の設定

急角度は剥がし直し作業専用です。スライドプレートが一番下がガイドチャンネルが一番下よりも上と同じ高さになるまでスライドプレートを上げる必要があります (図 19)。スライドプレートの角度が急になりすぎると、作業時にマシンが跳ねたり揺れたりする原因になります。オペレーターからカuttingヘッドがはっきり見えなくなるだけでなく、マシンが危険な高さで動くことにもなります (図 19.1)。



図 17



図 18

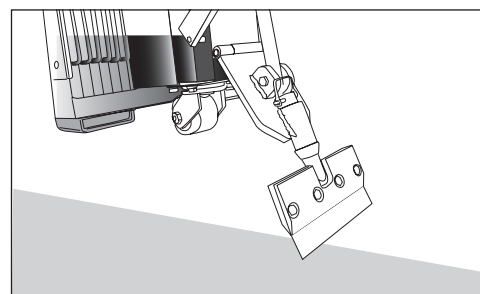


図 19

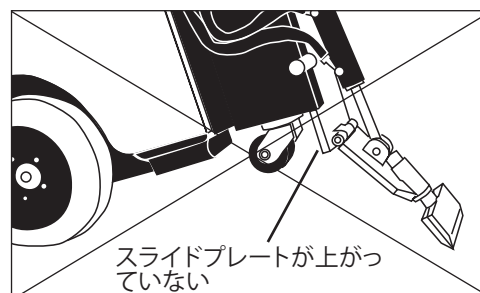


図 19.1

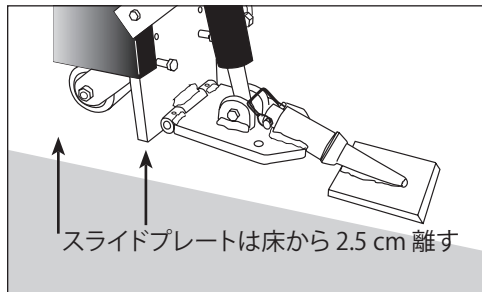


図 20

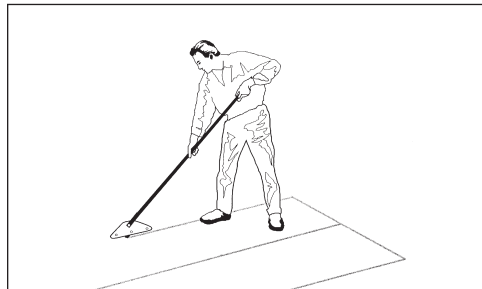


図 21

用途別の設定

セラミック (図 20)

スライドプレートは床から 2.5 cm の低位置セッティングに合わせてください。シャンクブレードまたはカーバイドチップ付きシャンクブレードを使用してください。

木材

スライドプレートは床から 2.5 cm の低位置セッティングに合わせてください。シャンクブレード、カーバイドチップ付きのシャンクブレード、または頑丈なブレード付きの 15~20 cm のカッティングヘッドを使用してください。

注:木目に対して 45° にマシンを進めます。

カーペット二次基布

スライドプレートは床から 2.5 cm の低位置セッティングに合わせてください。ヘビーデューティブレード付きの 25~68 cm (10~27 インチ) カッティングヘッドまたは刻み入れブレード付きの 25~35 cm (10~14 インチ) カッティングヘッドを使用してください。

フォーム裏張りカーペット

スライドプレートは床から 2.5 cm の低位置セッティングに合わせてください。刻み入れブレード付きの 10~14 インチ (25~35 cm) のカッティングヘッドを使用してください。接着はそれほど強力ではないため、

標準ブレード付きの 35~68 cm (14~27 インチ) のカッティングヘッドを使用してください。

両面テープ接着カーペット

スライドプレートは床から 2.5 cm の低位置セッティングに合わせてください。いくつかの組み合わせを試して、両面テープを最も簡単に除去できる組み合わせを探す方法が一番です。刻み入れブレード付きの 10~14 インチ (25~35 cm) のカッティングヘッドを使用してください。4 インチのウイング付き、6 インチまたは 12 インチ幅の刻み入れブレードを試し、最適なものを使用してください。刻み入れブレードではうまくいかない場合には、ブレードの幅 (標準ブレード) にカーペットに刻みを入れて (図 21)、剥がしてください。場合によっては、カーペットによりパッドが剥がれる場合があります。その場合はパッドを個別にこすります。通常、カーペットをパッドに接続しておくほうがうまく機能します。

注:VCT タイルからカーペットを剥がす際には、タイルを保存し、タイルに対して 45° でマシンを進める必要があります。こうすることでタイルを保存することができます。

VCT タイル

スライドプレートは床から 2.5 cm の低位置セッティングに合わせてください。簡単に剥がれてくる場合は、大きめのカッティングヘッドに交換します。剥がれにくい場合は、15~20 cm (6~8 インチ) のカッティングヘッドに、カッティングヘッドのサイズに合わせたプレミアムハイテンパードブレード (0.062) を併用してください。0.094 ブレードが作業しやすい場合もあります。簡単に剥がれる場合は、タイルボックス (#7074) を使用できます。タイルボックスは、ゴミを列状にまとめるだけでなく、スピーディな清掃およびタイルの破片集めにも活躍します。

ゴムタイル

スライドプレートは床から 2.5 cm の低位置セッティングに合わせてください。刻み入れブレード付きの 6~14 インチ (15~35 cm) のカッティングヘッドを使用するか、フラットブレードで溝をつけてください。

剥がし直し

スライドプレートは床から 15~20 cm の高位置に合わせてください。20~68 cm (8~27 インチ) のカッティングヘッドと、カッティングヘッドのサイズに合わせたスクレーパーブレードを使用してください。38 cm (15 インチ) のスクレーパーブレードの場合は 34 cm (14 インチ) のカッティングヘッドを使用します。レーザーブレードを使用すると作業が速く進みますが、20~35 cm (8~14 インチ) のカッティングヘッドでは標準ブレードが使用できます。ヘッドは定期的に反転させてください。

薄いコーティングと接着剤

スライドプレートは床から 15～20 cm の高位置と 2.5 cm の低位置のどちらでも構いません。どちらが作業しやすいか試してください。20～68 cm (8～27 インチ) のカッティングヘッドと、カッティングヘッドのサイズに合わせたレーザーブレードを使用してください。

コンクリート

コンクリートで作業する際は、ブレードのベベルを上向きにしてください。コンクリートの作業には様々なセットアップが使用されます。いくつかのセットアップを試して、作業しやすいものを探してください。剥がしにくい場合は、スライドプレートを床から 2.5 cm の低位置に設定してください。ブレードはサイズが小さめのものを使用してください。剥がれやすい場合は、幅が広めのブレードを使用しても構いません。

木材の下地床

木材の下地床や OA フロア (二重床) では重いマシンは使用できません。すべてのウェイトを取り外し、マシンを軽量に保ってください。ウェイトを付けた状態でマシンを使用すると、床が割れる恐れがあります。スライドプレートは床から 2.5 cm の低位置セッティングに合わせてください。ブレードはできるだけ水平に近い角度にしてください。(ブレードがカーブしている) ヘビーデューティブレードを使用するか、通常ブレードでベベルを下向きにして使用してください。通常ブレードを使用する場合は、ブレードの角を上向きに曲げると、ブレードで床に溝を入れやすくなります。シャンクブレードまたはカーバイドチップ付きシャンクブレードを使用すると作業しやすい場合もあります。ブレードで床から材料を剥がします。ウッドフロアでの作業のコツはブレードをフラットにして作業することです。床板に対して 45 度の角度で作業してください。こうすることで床板に刻み目が入らず、継ぎ目で止まることはありません。

軟質素材の下地床

スライドプレートは床から 2.5 cm の低位置セッティングに合わせてください。ブレードはできるだけ水平に近い角度にしてください。(ブレードがカーブしている) ヘビーデューティブレードを使用するか、通常ブレードでベベルを下向きにして使用してください。通常ブレードを使用する場合は、ブレードの角を上向きに曲げると、ブレードで床に溝を入れやすくなります。シャンクブレードまたはカーバイドチップ付きシャンクブレードを使用すると作業しやすい場合もあります。

溝入れ

作業方向の溝入れ (図 22)

セラミック、VCT または VAT の除去が難しい場合は、作業方向に溝入れをすることで剥がしやすくなります。幅 5～15 cm (2～6 インチ) のブレードを使用して、マシンが材料を剥がす方向と平行に 30～60 cm 間隔で溝を入れます。そうすることで、一体となってタイルを押さえている力を和らげます。溝入れが功を奏して材料が剥がれやすくなったら、幅の広いブレードを使用して溝の幅を広げます。

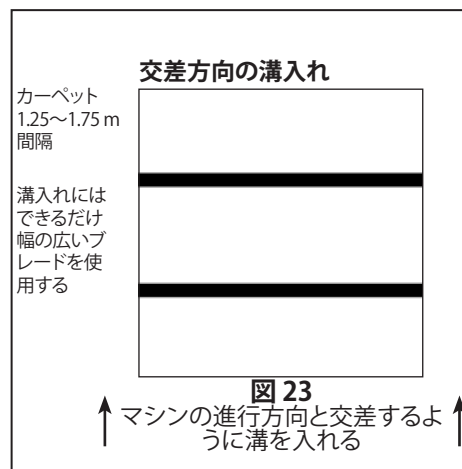
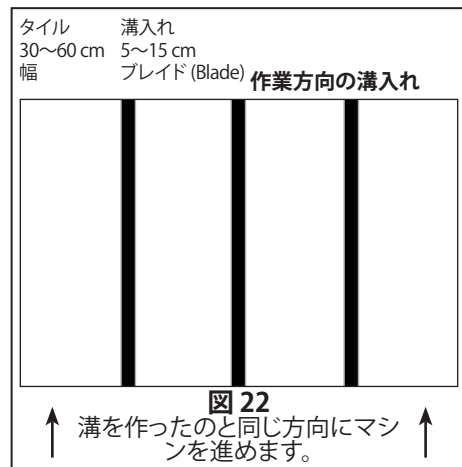
交差方向の溝入れ (図 23)

カーペットを剥がしたり、ゴミを掃除しやすくするためには、交差方向の溝入れが非常に便利です。刻み入れブレードはできるだけ幅の広いものを使用し、マシンが材料を剥がす方向と交差するように 1.25～1.75 m 間隔で溝を入れます。溝と交差するようにマシンを動かすことで、片付けるゴミが小さくなります。大きなゴム製のカーペットロールの代わりに、粘着面を側にした巻き取り、パレット移載、台車への積み込み、または折り畳みが可能な小型の四角いカーペットがあります。こうすることで、破片を取り除きやすくなり、破片の量を減らすことができます。

ヘッドライト

ヘッドライトは作業範囲を照らします。

- トグルスイッチを使用してヘッドライトをオン/オフに切り替えます。**注:**ヘッドライトはマシンの作動中のみ動作します。
- ライトは固定して取り付けられており、明るさも調整できません。



メンテナンスのスケジュール

実施するメンテナンス作業	間隔					
	毎日	200 時間	1,000 時間	2,000 時間	最初の 100 時間使用後	最初の 500 時間使用後
延長コードの損傷の点検	●					
車輪、キャスト、ホイールモーターのゴミのチェックと掃除	●					
すべての安全装置の点検 (緊急停止スイッチ、予備アラーム、シートスイッチ)	●					
漏れの点検 (ホースおよび接続具)	●					
毎回の作業後のモーター底部のファンカバーの掃除 (空気をあてる)	●					
前輪キャストへのグリース塗布			●			
油圧作動油の残量チェック		●			●	
スピンオン油圧オイルフィルタの交換		●			●	
油圧作動油の交換			●			●

マシンを初めて使用する慣らし運転中に初回メンテナンスを実施することが推奨されます。最初の 100 時間のマシン使用後に、油圧作動油の残量をチェックしてスピンオン油圧オイルフィルタを交換したら、その後は 250 時間ごとに交換してください。油圧作動油交換の稼働時間目安は 500 時間です。スケジュールに従って定期メンテナンスを実施してください。

注:メンテナンスと修理情報については、マシンの保守説明書を参照してください。

トラブルシューティングガイド

問題	原因	解決策
マシンが始動しない。	シート安全スイッチが作動していない。	オペレーターが運転席に座ってください。
	緊急停止スイッチが作動している。	緊急停止スイッチを「POWER ON」位置に回してください。
	サーキットブレーカーの位置が「OFF」になっている。	サーキットブレーカーの位置が「ON」になっているかどうかを確認してください。
	48V の青のプラグが接続されていない。	接続プラグがしっかり差し込まれていることを確認してください。
	「スタート」ボタンが作動していない。	緑のスタートボタンをしっかりと押してください。
	ワイヤーハーネスが切れている。	ワイヤーハーネスを接続してください。
	バッテリー残量が少ない。	バッテリーを充電してください。
マシンの運転時間が以前に比べて短くなった。	バッテリーが完全に充電されていない。	バッテリーが適切に充電されているかどうかを確認してください。
		充電器が正しく作動しているかどうかを確認してください。充電器はLEDが点灯します。
	48V の青のプラグが接続されていない。	接続プラグがしっかり差し込まれていることを確認してください。
	バッテリーの充電能力が低下している。	対応は NFE にご相談ください。
	モーターのファンカバーにほこりやゴミが詰まっている。	毎回の作業終了後にファンカバーに空気を吹き付けて掃除してください。
マシンからガタガタという異音がある。	マシン内部に緩みがある。	ボルトを点検して、必要に応じて締めてください。
充電器が高温になる。	充電器が使用中である。	問題ありません。
マシンから液体が漏れてくる。	通常の使用によりホースの接続部/接続具が緩んでいる。	油圧ホースと接続具を必要に応じて締めてください。
	ホースにピンホールがある。	損傷のあるホースを交換してください。
	作動油とオイルフィルターの両方またはいずれか一方が古い。	マシンの作動油とオイルフィルターは毎年交換してください。
タイヤ/ホイールモーターからカチカチというかすかな異音がある。		通常の使用で発生する音で、問題はありません。
マシンの動きがガタガタしたり、マシンが跳ねたりする。	オペレーターが不慣れである。	マシンの操作に慣れるまでにしばらく時間が必要です。
	コントロールレバーの操作が速すぎる。	コントロールレバーを操作する際に腕を膝で支えるか、アームレストを購入してください。
ねじの部分またはシートの接合部に漏れがある。	Oリングがなくなっている、または損傷している。	Oリングがなくなっていたり、損傷したりしていないかチェックしてください。必要に応じて交換してください。
	ねじ山が合っていない、または不適切なシート角度が原因でねじ山が損傷している。	シート角度を正してください。ねじに損傷がないか確認してください。必要に応じて交換してください。
	締めつけがきつ過ぎる、または十分に締めつけられていない。	機械の締めつけは、必ず手作業で行ってください。
上記以外の問題が発生した。		NFE にご連絡ください。

注: メンテナンスと修理情報については、マシンの保守説明書を参照してください。

保証

National Flooring Equipment Inc. (以下「当社」) は、当社が製造した新品の各製品が通常の範囲で使用された場合、材料および製造上の欠陥が生じないことを当社からエンドユーザへの発送日から12ヶ月間保証します。エンドユーザへの発送が販売店からの場合、エンドユーザが受領日の証拠書類を提供することができる場合には、保証は当社からの初回発送から最長15ヶ月間適用されます。他社が製造し、当社が提供および製品への取り付けを行った付属品または装置には、付属品のメーカー独自の保証が適用されます。これには、エンジン、モーター、電気部品、トランスミッションなどが含まれますが、これらに限定されません。バッテリーは、保証期間に合わせて按分される形で保証されます。購入者は納入にあたり装置/部品を点検する責任を負います。**荷物の破損は本保証の対象外となります。**

当社が欠陥と判断した場合は、指定の保証期間内に材質または製造上の欠陥が発生したとみなされた製品または部品に対して修理または交換を行います。すべての製品の欠陥の判断ならびに修理は、当社修理工場または当社が指定する認定保証店で実施します。当社は有効な保証請求に関連する運送を手配し、発生した運送費を全額負担します。製品の乱用または誤使用に関係する運送費は販売店/お客様の負担となります。当社はすべての部品の変更、改変または改良を行う権利を有します。その場合、変更、改変または改良が行われていない販売済みの部品との交換に応じる義務は発生しないものとします。製品の販売店または製造メーカーは、本書に明記されている場合を除き、製品の販売店またはメーカーの過失に原因があったかどうかに関わらず、利益の喪失を含む、特殊な損害、偶発的または派生的な損害に対して一切の責任を負いません。**本保証は、乱用、誤使用、不適切な設置または操作、推奨されるメンテナンスの不実施、電氣的な不具合または異常な状況が発生した製品またはその一部、および当社が承認または認定した作業員以外による改造、改変、修理、再加工が行われた製品、または上記の規定または製品に関するまたは製品と一緒に提供された説明書または仕様書に従わないで使用した製品には適用されません。**承認を受けていない担当者または社外の者が実施した承認を受けていないあらゆるオンサイト保証作業は、当社の保証対象となりません。ただし、その作業が所定のメーカー担当者による事前の許可を受けていた場合は除きます。消耗部品と消耗品の両方、またはいずれか一方は保証内容に含まれません。

欠陥または問題のある材料または装置は、当社が欠陥製品の返品または廃棄の措置を決定するまで、購入者が保管するものとします。検査のために当社に返品された製品は、メーカーが承認した返品承認書(RMA)を添えて返品し、輸送中に破損しないように当社の仕様に合わせて梱包する必要があります。承認を受けていない装置の返品は、ドックで受け取りが拒否されます。承認を受けて返品された製品と一緒に承認を受けていない製品を返品すると、受け取り拒否の対象となり、払い戻しがされなくなります。当社の検査で欠陥が見つかった材料に対する払い戻しは、購入時の価格に基づきます。

修理を受けるには、NATIONAL FLOORING EQUIPMENT, INC. のフリーダイヤル 800-245-0267 に連絡して、修理承認番号を取得してください。運賃着払いの返品には対応していません。また、運賃後払いの発送にも対応していません。保証修理には、購入日が記載された領収書と返品/修理承認番号が必要です。

返品/修理承認番号: _____

マシンの整理番号: _____



Made in America Since 1968

9250 Xylon Avenue N • Minneapolis, MN 55445 • U.S.A.

フリーダイヤル 800-245-0267 • 電話番号 763-315-5300 • ファックス 800-648-7124 • ファックス 763-535-8255
ウェブサイト: www.nationalequipment.com • Eメール: info@nationalequipment.com