

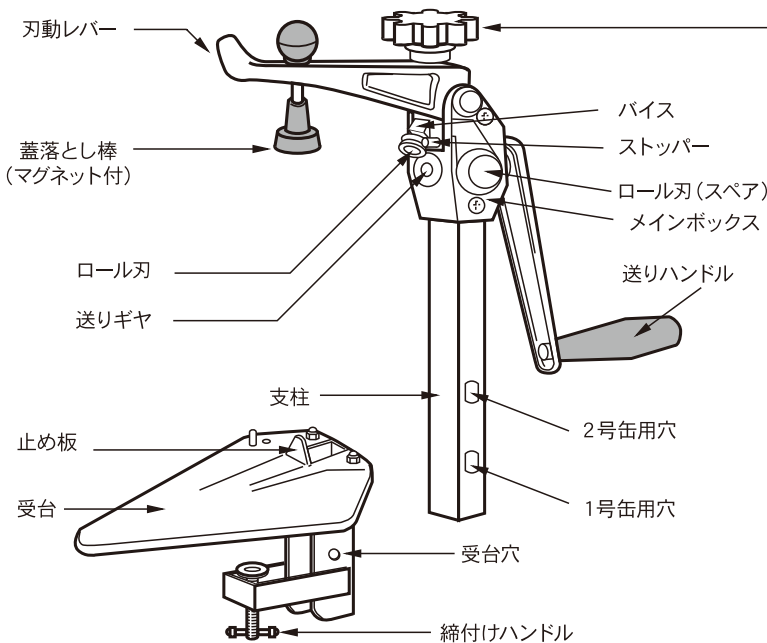
IDEAL チャンピオン缶切機 S-I

～この取扱い説明書をよくお読みになり正しくご使用下さい。また、大切に保存して下さい。～

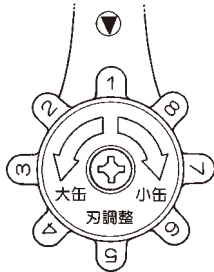
このたびはアイデアルチャンピオン缶切機S-Iをお買い上げいただきまして、誠にありがとうございます。品質には万全を期しておりますが、万一不具合がありましたら、販売店又は当社宛ご連絡下さい。

- ツマミの微調整により、国内食缶規格第1号缶から8号缶まで幅広く開缶できます。
- 巻締め部の形状が国内食缶規格と異なる輸入缶については、当社での調整が必要となる場合がありますので、その際は販売店又は当社宛ご相談下さい。
- 修理並びに交換部品等につきましても、販売店又は当社宛ご相談下さい。
- 本商品の取扱いについては当社ホームページ (<http://www.ideal-shinkousha.co.jp>) でも、動画にてご紹介しておりますので、ご覧下さい。

チャンピオン缶切機S-I各部の名称



微調ツマミについて



出荷時は1号缶 (3kg缶)用に調整してあります。

(小さい缶を切る場合)

小缶方向へ1目盛ずつ廻すとロール刃と送りギヤとの間隔が狭まり、2号缶～8号缶用に調整されます。

(大きい缶を切る場合)

大缶方向へ1目盛ずつ廻すとロール刃と送りギヤとの間隔が広がり、大缶用に調整されます。

付属部品



※本体に付属部品が同梱されておりますので、ご使用前にご確認下さい。



ロール刃一式がメインボックスに、スペアとしてセットされています。

チャンピオン缶切機S-Iの仕様

1. サイズ・重さ 本体：全長450×全幅53×奥行225 重量1.6kg
受台：全長200×全幅150×奥行215 重量1.2kg

2. 主要部品の材質

刃動レバー	亜鉛ダイカスト (クロームメッキ仕上げ)	ロール刃	鉄 (焼入れ処理・ニッケルメッキ仕上げ)
蓋落とし棒	66ナイロン / マグネット：ネオジウム / 軸：ステンレス	送りギヤ	鉄 (焼入れ処理・クロームメッキ仕上げ)
メインボックス	亜鉛ダイカスト (クロームメッキ仕上げ)	微調ツマミ	亜鉛ダイカスト (クロームメッキ仕上げ)
バイス	亜鉛ダイカスト (クロームメッキ仕上げ) / 当金：ステンレス	送りハンドル	66ナイロン / 鉄 (クロームメッキ仕上げ)
支柱	鋼板製、クロームメッキ仕上げ	受台	鉄 (クロームメッキ仕上げ)

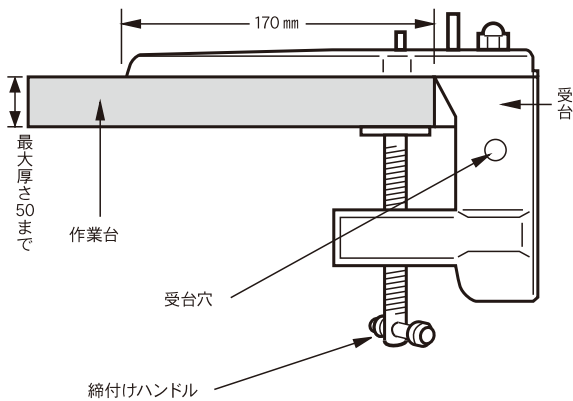


使用上の
ご注意

- 1) 食用缶の開缶以外には使用しないで下さい。
- 2) ヘこみ、歪みのある缶の開缶には使用しないで下さい。
- 3) 使用後は、部品 (特にロール刃と送りギヤ) の汚れをきれいに洗い落して下さい。清掃後は、十分に水分を拭き取り、乾かして保管して下さい。
- 4) 分解や改造は絶対に行わないで下さい。故障の原因や修理ができなくなる場合があります。

チャンピオン缶切機S-Iの使い方

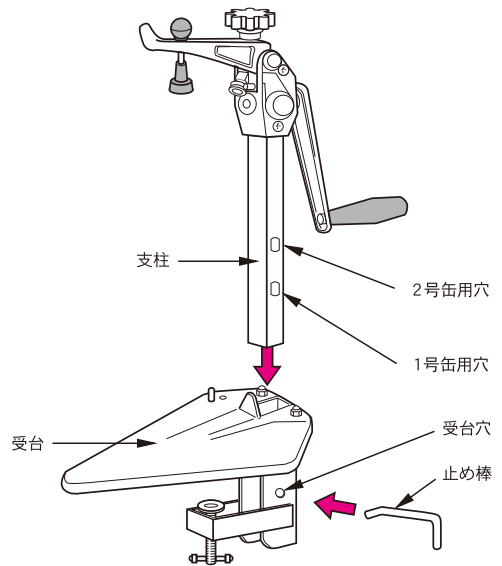
1



「受台」を作業台に「締付けハンドル」でしっかりと取付けてください。
奥行170 mm以上、厚さ50 mm以下の作業台に取付けて下さい。

※取付けが不充分だと、正常に開缶できない場合や、作業台から缶切機がはずれてしまい危険です。

2



缶切の「支柱」を受台の四角孔に図のように差込んで下さい。

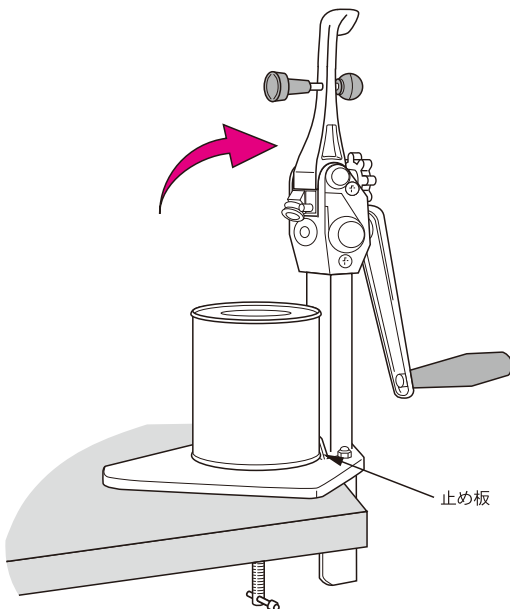
●1号缶・2号缶を切る時

「支柱」の各サイズ缶用穴と「受台穴」を合わせて、「止め棒」を差込んで固定して下さい。

●その他小さい缶を切る時

「支柱」を受台に差込んで、「止め棒」を使用せず、フリーの位置でお使い下さい。

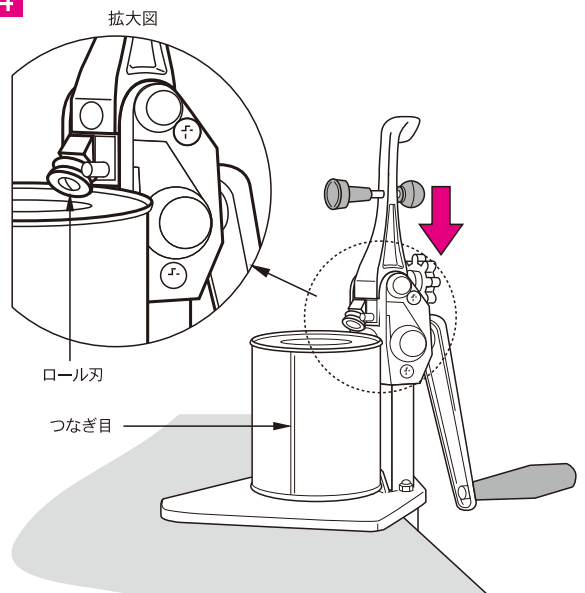
3



缶切機を持ち上げて、缶を受台の「止め板」に当るまで寄せて下さい。

※「止め板」に当るまで寄せないと、ロール刃が缶の巻締め部内側にセットできず、開缶できない場合や、缶の巻締め部にロール刃が直接当り、刃の過度な消耗や故障の原因となることがあります。

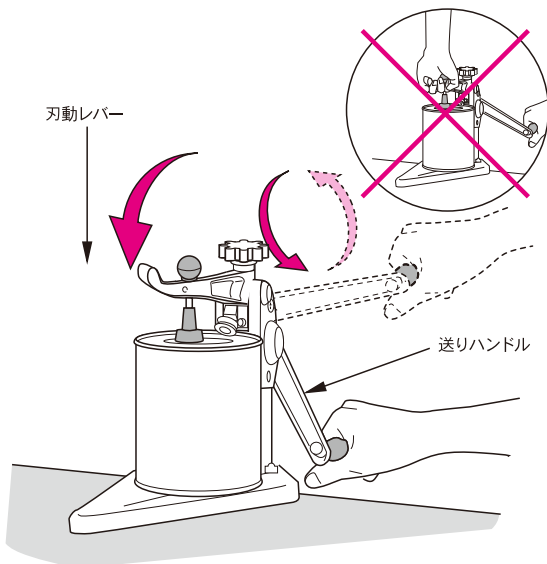
4



缶切機を持ち上げて、垂直におろし「ロール刃」を缶の巻締め部内側にセットして下さい。

※缶のつなぎ目に「ロール刃」をセットしないで下さい。つなぎ目にセットすると「ロール刃」と送りギヤに負荷がかかり、消耗を早める原因となります。

5

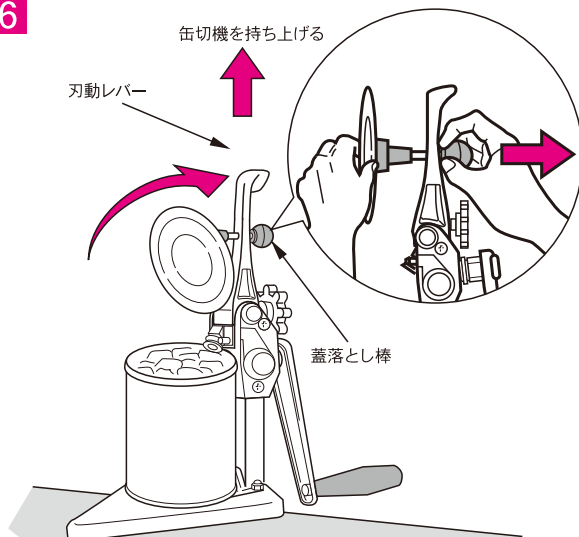


「刃動レバー」を倒して、ロール刃が缶の巻締め部内側に突き刺さっていることを確認して下さい。「送りハンドル」を右方向へ回しますと缶が切れます。

※「刃動レバー」を手で押さえつけたまま、「送りハンドル」を廻さないで下さい。ロール刃と送りギヤに荷重が加わりすぎ、故障の原因となります。

※開缶したら「送りハンドル」は図の様に下の位置で止めて下さい。

6



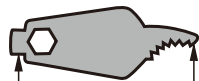
「刃動レバー」を図の様に起こして下さい。缶切機を持ち上げて缶を取りはずして下さい。

切れた蓋はマグネットに吸い付きますので、その蓋を取り外す際は片方の手で蓋をつまみ、「蓋落とし棒」のつまみを外側に引っ張ると簡単・安全に外せます。

※切り終えた缶の蓋で手を切らないよう充分に注意して下さい。

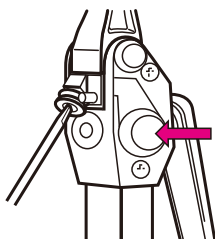
交換方法

工 具



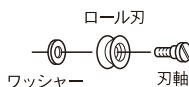
ロール刃を交換のとき
ドライバーとしてご使用下
さい。

送りギヤを交換
するときご使用
下さい。



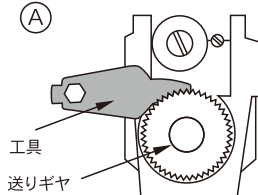
ロール刃の交換方法

- 1)「工具」又はドライバーを使用し
てロール刃をはずします。
- 2) 左図矢印にあるロール刃、刃
軸、ワッシャーを下図の順で
付け換えて下さい。



※ロール刃と送りギヤは消耗品です。ロール刃と送りギヤが消耗した状態で使用を続けると、空回りや切粉発生の原因となったり、他の部品にも負荷がかかり、故障の原因となりますので、できるだけ早めの交換をお勧めします。

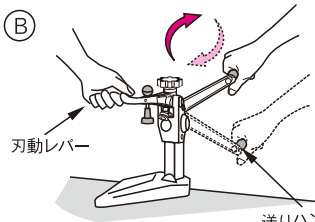
A



工具

送りギヤ

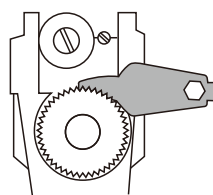
B



刃動レバー

送りハンドル

C

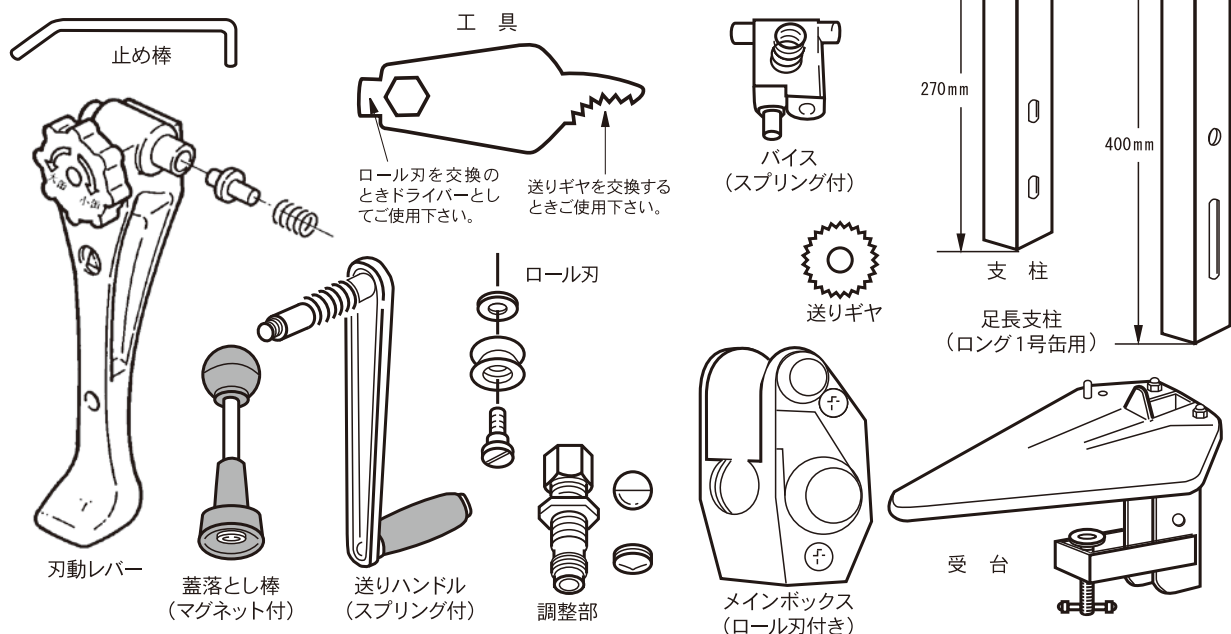


送りギヤの交換方法

《送りギヤをはずす時》

- 1)「刃動レバー」を起こして、「工具」をAの様に「送りギヤ」の上に噛ませ「刃動レバー」を倒します。
- 2) 片手で「刃動レバー」を押え付ながら、「送りハンドル」をBの様に矢印左方向（缶を切る時と逆の方向）へ回します。
ネジがゆるんで、「送りギヤ」がはずれます。
- 3)「送りギヤ」を取付ける時は「送りハンドル」を右方向（缶を切る時と同じ方向）へ廻しながら取付けます。
☆「送りギヤ」は表裏、両面ご使用出来ます。
- 4) 取付けの最後に「工具」をCの様に「送りギヤ」の上に噛ませ「刃動レバー」を倒し、「送りハンドル」を右方向（缶を切る方向）へ廻し、しっかりと締付けます。

チャンピオン缶切機S-I 交換部品表



切れ味調整の仕方

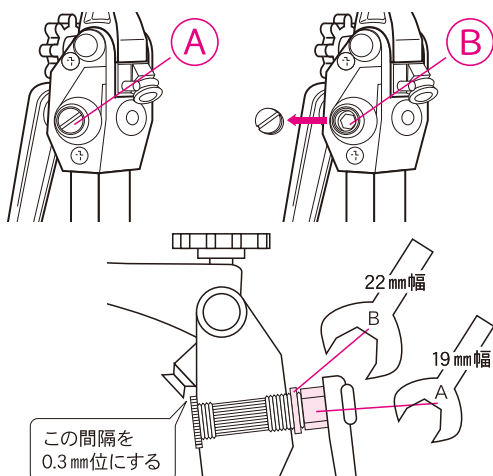
送りハンドルが空廻りして切れない場合

- ①微調ツマミを小缶方向へ1目盛りずつ廻すとロール刃と送りギヤとの間隔が狭まりますので、空廻りせず切れる位置に合わせて下さい。
- ②上記を実施しても空廻りする場合は、調整部(送りギヤ)を前に出し、ロール刃と送りギヤとの間隔を狭めて下さい。(下図参照)

送りハンドルが重い時

- ①微調ツマミを大缶方向へ1目盛りずつ廻すとロール刃と送りギヤとの間隔が広がりますので、スムーズに切れる位置に合わせて下さい。
- ②上記を実施しても重い場合は、調整部(送りギヤ)を後ろに下げて、ロール刃と送りギヤとの間隔を広げて下さい。(下図参照)

調整部(送りギヤ)の調整方法



- ①(A)の調整ネジ止蓋をマイナスドライバーで外して下さい。
- ②(B)の調整ネジ止を8mmの六角レンチで緩めて下さい。緩めることにより、調整部を前後させることが可能になります。
- ③スパナBで六角リングを緩め、3回り程度後ろに下げて下さい。
- ④スパナAで六角ナットを右方向に回すと送りギヤが前に出て、左方向に回すと送りギヤが後ろに下がります。
- ⑤ロール刃と送りギヤの間隔を目安0.3mm位に設定して下さい。但し、缶の巻締め部の厚みが薄い輸入缶の場合は0.2mm程度、厚い輸入缶の場合は0.4mm程度(目安)で設定して下さい。
- ⑥設定後、スパナAで六角ナットを固定し、スパナBで六角リングを本体側に締め付けて、調整部が動かないよう固定して下さい。
- ⑦開缶作業を行い、問題があるようなら③～⑥を再度実施して下さい。
- ⑧調整後はネジ止を締め、調整部を固定し、ネジ止蓋を取り付けて下さい。

※製品改良の為、予告なく仕様および外観を変更することがありますので、予めご了承下さい。



株式会社 新考社

〒334-0057 埼玉県川口市安行原2115
TEL.048-295-2211 FAX.048-295-2218
<http://www.ideal-shinkousha.co.jp>