

SZ-1M

《取扱説明書》

この度は、マイクロ SZ-1M をお買い求めいただきまして誠にありがとうございます。

本機の性能を十分に発揮させてご利用いただく為、ご使用前にこの取扱説明書を最後までお読みの上、正しい使い方でお楽しみください。

MICRO

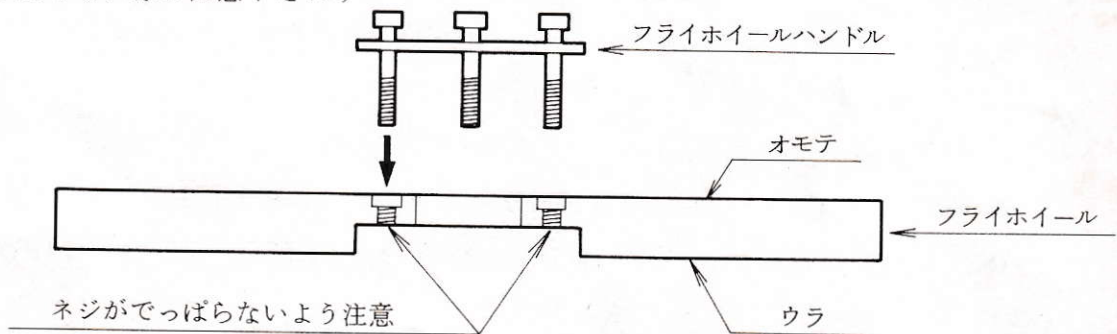
① 付属品

①	33 1/3 回転用プーリー	1
②	45 回転用プーリー	1
③	六角レンチ (平径 2.5)	1
④	六角レンチ (平径 1.5)	1
⑤	フライホイール取付ネジ	3
⑥	フライホイールハンドル	1
⑦	SF ベルト (SF-IL)	1
⑧	アースコード	1
⑨	保証書	1
⑩	愛用者カード	1
⑪	ポリッシングクロス	1

①～⑤までの部品はユニット後部のアクセサリポケットに収納し、出荷されています。

② フライホイールの取付

- 付属のフライホイールハンドルの3本のネジをフライホイールにねじこみます (ネジが裏側にてっばらない様ご注意ください)



- フライホイール裏面と本体のガラス上面を付属のポリッシングクロスでぬぐって、ホコリやゴミを拭き取ります。次にハンドルを手にもってフライホイールをモーターシャフトの真上からゆっくり降ろして嵌合させます。(嵌合部は非常に高い加工精度で仕上げられていますので、フライホイールがかたむいた状態では嵌合しません。無理にこじったりせず、ゆっくり慎重に行ってください)
- ハンドルをはずし、モーターシャフトを片手でおさえ、フライホイールを静かに少しづつまわして、フライホイールの3ヶ所の穴とモーターシャフト側の3ヶ所のネジ穴をピタリと合

わせませす。

- フライホイール取付ネジ3本を、付属の六角レンチ（平径2.5）を使ってしっかり締付け、フライホイールを固定します。

③ プーリーの取付

- プーリーは $33\frac{1}{3}$ 回転用と 45 回転用のそれぞれ専用プーリーが付属しています。（外径が小さい方が $33\frac{1}{3}$ 回転用、大きい方が 45 回転用です）。
フライホイールを片手で軽くおさえ、プーリーを反時計方向にまわして取付けます（プーリー取付ネジ部は逆ネジになっています）、尚、取付には工具などを使う必要はありません。手で締めるだけで充分です。
- プーリーの溝は、上側の狭い溝がケブラー糸用、下側の広い溝が SF ベルト用となっています。

④ エアーポンプの接続

- SZ-IM は、ターンテーブルユニット SZ-IT 及びエアーポンプ RP-999 と組合せた場合、すべてのエアーコントロールを SZ-IM 側で集中して操作できる設定となっております。
- SZ-IM を、SZ-IT 以外のターンテーブルやエアーポンプと組合せてご使用になる場合は、ターンテーブルごとにエアーチューブの接続方法が異なりますのでご注意ください。（詳細につきましては、当社営業部までお問合せ下さい）。
- SZ-IM と SZ-IT 及び RP-999 との間の接続方法は次の通りです。
- RP-999 の電源コードは SZ-IM 後面の AC アウトレットに接続します。これで RP-999 の ON-OFF は SZ-IM の POWER スイッチに連動します。（但し、RP-999 の POWER スイッチは ON の状態にしておいて下さい）。
- RP-999 付属のシリコンチューブ（3 m × 3 本）を使って、RP-999 と SZ-IM を EX, V, F の表示に従って接続します。
- SZ-IT 付属のシリコンチューブ（1 m × 2 本）で、SZ-IM と SZ-IT を V, F の表示に従って接続します。

⑤ フライホイールの浮上確認

- エアーポンプの接続が終了したら、SZ-IM を最終的にセッティングする前にフライホイー

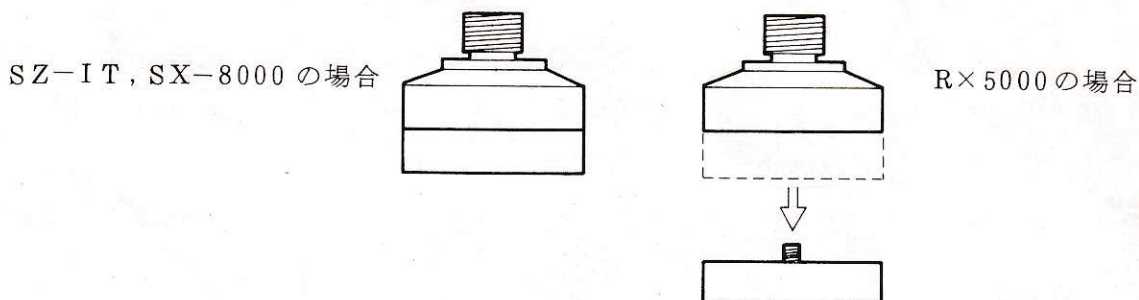
ルの浮上具合を下記手順であらかじめ確認しておきます。

- SZ-IMの電源コードをつなぎ、POWERスイッチをONにしますとエアーポンプより空気が供給され、フライホイールが約 $30\mu\text{m}$ 浮上します。フライホイールを手で静かにまわして浮上具合を確認します。

(フライホイールが完全に浮上しない状態の時に、無理に回転させるとフロートガラスにキズがつく恐れがありますのでご注意下さい。浮上した状態では極く軽く手を触れただけでスムーズに回転するはずです)。

⑥ 脚部の高さ調整

- ユニットの四隅の脚部はそれぞれ高さ調整が可能です。
設置にあたっては、ガタなく水平になるように脚部をまわして調整して下さい。
- 脚部はまわして高さを微調整する以外に、モーターユニット自体の高さの設定を変えるため、二重構造になっています。SZ-ITやSX-8000と組合せる場合には標準状態で対応しますが、RX-5000との組合せの場合は下側のパーツを取り去ることにより、約 10mm 程高さが低くなり最適の設定となります。



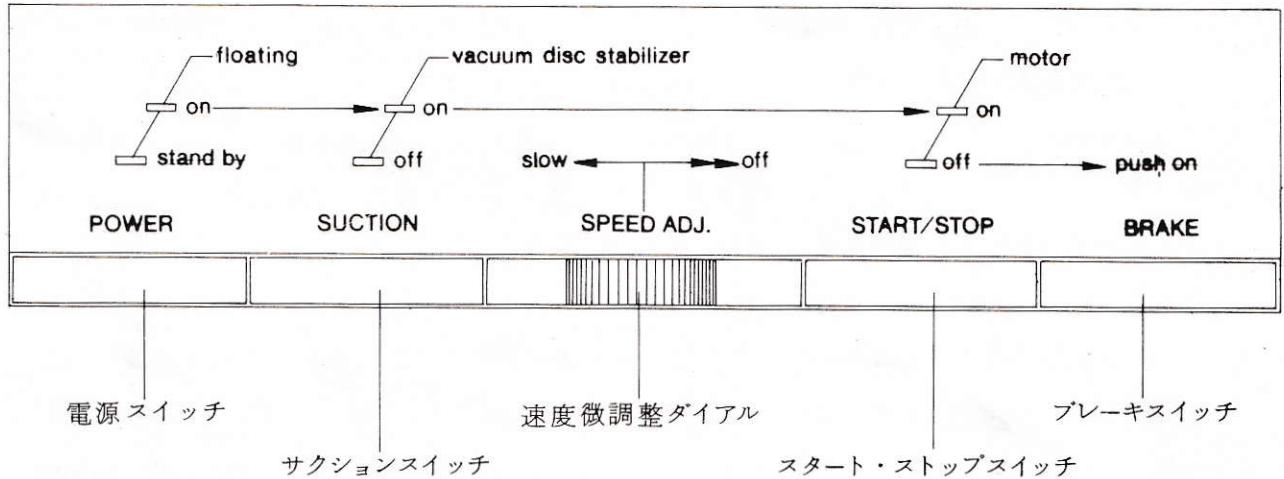
⑦ SFベルトの取付

- SFベルトはSF-ILが付属しています。
SFベルトをプーリー(下の溝)とターンテーブルにかけ、張り過ぎ、たるみのない適度なテンションになるようにモーターユニットとターンテーブルの位置関係を調整します。(テンション調整に関しては⑩テンション調整の項に詳しい説明があります。)
- 尚、SFベルトには裏表がありますのでご注意下さい。
織目パターンが四角の連続模様ではっきり見える面が内側(プーリー、ターンテーブルへの接触面)です。織目パターンが若干丸く乱れて見える面が外側です。出荷時、外側面には識別用シールが貼ってあります。

⑧ 周波数切換スイッチ

後面のパネルに電源周波数切換スイッチ（50 Hz - 60 Hz）ついています。出荷時それぞれの地域に合わせてセットしてありますが、念のためご使用の前に確認して下さい。

⑨ 操作方法



• 電源スイッチ

ボタンを押すとSZ-IMとエアーポンプの電源が入ります。

圧力センサーがフライホイールの浮上を感知すると、表示ランプは数秒で赤（STAND-BY）から緑（ON）に切りかわります。

いつまでも緑ランプが点灯しない場合には、セッティングの不具合がないかも一度確認して下さい。

○ エアーポンプの電源コードはSZ-IMのACアウトレットに入っているか

○ エアーポンプのPOWERスイッチはONの状態になっているか

○ エアーチューブの接続はまちがっていないか

○ エアーチューブが途中で折れ曲がっていたり、何かにはさまれてつぶれていないか

（尚、この電源スイッチをOFFにする時は、必ずターンテーブルの回転を止めてからにして下さい。）

• サクションスイッチ

SZ-ITとの組合せの場合、ターンテーブル内の減圧とレコード吸着の2つの機能を同時にコントロールします。ボタンが上った状態では吸着OFF（エアー逆噴射状態）、ボタンを押

し下げると吸着ONとなります。(ターンテーブルがノーマル仕様の場合でも必ずボタンを押して下さい。)

- 速度微調整ダイヤル

ダイヤルを左にまわすと回転が遅くなり、右にまわすとはやくなります。ターンテーブルにストロボスコープをのせ、ストロボの縞目が止まって見えるようにダイヤルで調整して下さい。(可変範囲は最大で約1%です)

ダイヤルを右に止まるまでまわしきると速度調整機能が解除され、モーターは全くフリーの状態になります。プーリーの直径は正規回転数よりも、やや、はやくなるように、わずかに太く作ってありますので、この状態でプーリーを紙やすりで削って調整すれば、内蔵の速度調整機構は使わずに正規回転数を得ることもできます。

(この調整方法は当取扱説明書の最後の項に説明があります)。

- スタート・ストップスイッチ

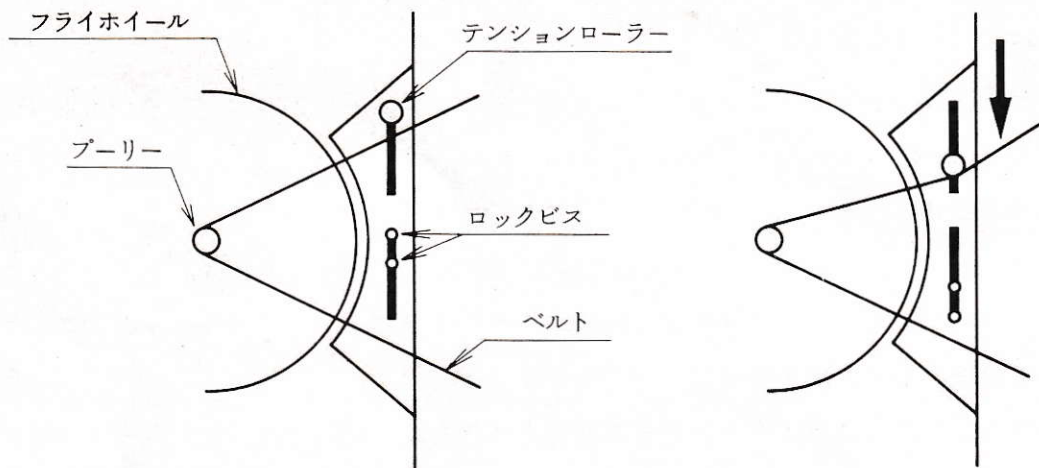
モーターの回転・停止をコントロールするスイッチです、スタートさせる際には、フライホイールの浮上状態を示す表示ランプ(パネル左側)が緑であることを確認してからして下さい。

- ブレーキスイッチ

ボタンを押している間だけブレーキがかかります、スタート・ストップスイッチでモーターをOFFにしてから使用して下さい。

⑩ テンション調整

- 六角レンチ(平径1.5)を使ってロックビスをゆるめ、テンションローラーをスライドさせて、SFベルト(又はケブラー糸)のテンションを調整します。(レンチはロックビスに差しのままスライドさせると調整が容易です。)
- テンションによって、ターンテーブルの立上り時間(ストップの状態から、 $33\frac{1}{3}$ の定常回転に達するまでの時間)が変化します。SZ-IMとSZ-ITの組合せの場合立上り時間は標準で約30秒です。



- 実際の使用にあたっては、回転スタート時にターンテーブルを手で始動補助してやると、もっと短い時間でスムーズに定速に入ります。
- SFベルト（又はケブラー糸）は強く張り過ぎないようにご注意ください。多少ゆる目の方が立上りはおそいですがS/N、ワウ共良好になります。
- テンション調整がすんだらロックビスをしっかり締め固定します。
- ベルト、プーリー、ターンテーブルのベルト駆動面に油や汚れが付着しますと、特性及び音質の劣化の原因となります。汚れた場合にはベルト、プーリーをアルコールを湿ませた布で軽く拭きとって下さい。

但し、砲金製ターンテーブルには、アルコール等の溶剤は絶対に使わないで下さい。乾いた布で拭きとるだけにして下さい。（ステンレスターンテーブルはアルコールを使用しても全く問題ありません。）

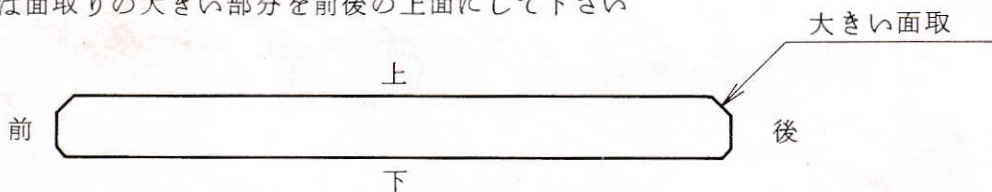
⑪ アースコードの取付

ユニット後面にアース端子があります。付属のアースコードを使って、アンプ側のアース端子に接続して下さい。

⑫ ガラスパネルの取付

- すべての調整がすんでから、ユニット上面にガラスパネルを取付けます。

ガラスは面取りの大きい部分を前後の上面にして下さい



ユニット後部にあるアクセサリポケットの蓋を止めているネジをコイン等でゆるめ、蓋を

あけます。次にガラスを手前に押しこむようにしてから平らに置き、蓋をしめネジを元通り締めればガラスは固定されます。

⑬ 速度微調整機構を使用せず、紙やすりによってプーリー径を調整する場合のやり方

- ダイヤルを右に止まるまでまわし、速度調整機構を解除します。
- ターンテーブル上にストロボスコープをのせ、縞目を蛍光灯で見ると、縞が時計回転方向に流れて見えます。（ストロボの縞は4縞ありますので、電源周波数と回転数の組合せで決まる縞目を見て下さい。）
- 紙やすりは耐水ペーパーの320番か400番を用意して下さい。これをあらかじめ2mm位の中に細長く切り、プーリーからベルト（又はケブラー糸）をはずしてモーターだけを回転させ溝の部分に紙やすりを押しつけて削ります。
- ベルト（又はケブラー糸）をつけてストロボの縞目をチェックします。この手順を根気良く何回か繰返して、最終的にはストロボの縞目が止まるようにします、縞目が止まった時が正規回転です。
- 削り過ぎると縞目は反時計方向に流れ出します。削り過ぎない様十分注意して下さい。
- 尚、この際SFベルト（又はケブラー糸）のテンションが極端に強すぎますと、モーターが同期回転数を離脱した状態で回転しますので、調整が不正確になる恐れがありますのでご注意下さい。

<SZ-IM 規格>

- モーター形式 : 8極ヒステリシス・シンクロナスモーター
- 電源 : AC 100V (50Hz 又は 60Hz)
- 消費電力 : 15 W
- プーリー : 直径 310 mm のターンテーブルを駆動した場合に $33\frac{1}{3}$, 45 回転が得られる直径に設定
- 外形寸法 : 180 (W) × 312 (D) × 135 (H) mm
- 重量 : kg

日本ビックアップ工業会々員



マイクロ精機株式会社

本社／東京都板橋区富士見町19-19 TEL 03(962)8991, (962)4621 ☎ 174

サービスセンター／東京都板橋区前野町6-8-10 TEL 03(969)1338 ☎ 174

大阪営業所／大阪市浪速区日本橋5-9-1幸ビル TEL 06(641)4228, (631)6958 ☎ 556