

メカ接点バグキー GN 207 A 取扱説明書

このたびは GHD キーをお買求め戴き、誠に有難う御座いました

Ver6.1111

特徴

独自の 2 軸 3 枚レバー構造でレバー間の結合が無く音の濁りも有りません、軸受けはボールベアリングを使用しています、
錘の可動範囲が広いので、スピードの可変範囲も大きくなっております

ベース及びパーツも鏡面研磨になっており大変綺麗な仕上がりになっております

3 重のショック吸収構造の“触れ止め”を採用しており、動作音も大変静かです

長点の接点と軸間の距離を短くしましたので操作時のメカ接点の指先への跳っ帰りが少なく、音も静かで接触不良も起きにくくなっております

メカ接点の清掃方法

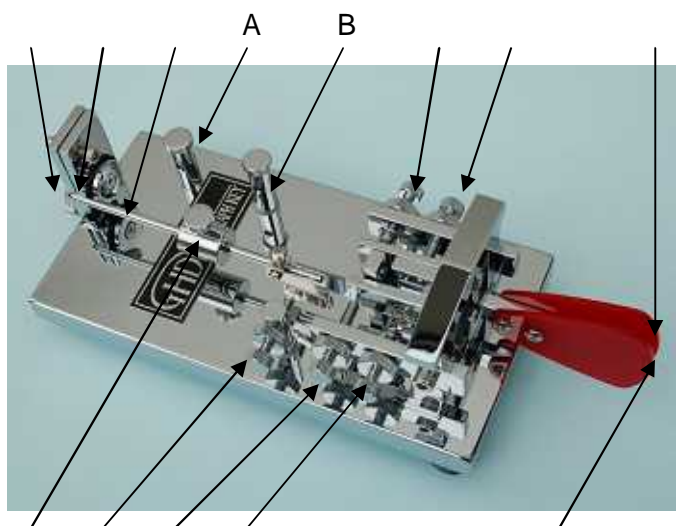
接点へのヤスリ(金属ヤスリ、紙ヤスリ、繊維ヤスリ等)がけは 絶対にしないで下さい

接点の清掃は、接点間に紙を挟み 軽く圧をかけ、紙を引き抜いてください

お手入れ

ベース(クロームメツ)の指紋等の汚れは 軽く息をかけたティッシュペーパーで軽く拭き取って下さい

調整手順



- C (尚、端子 A はアース、端子 B はキー出力です)
- 1 の触れ止め固定ネジ 2 個を緩め、錘 C の付いたシャフト が触れ止めリング に軽く触れるように触れ止めの位置を左右に調整し の固定ネジ 2 個を締め付けます
 - 2 ツマミ を左より右に押し、 の短点レバーストローク調整ネジを調整しつまみ先端(写真の の位置)で約 2 ミリの移動量になるように合わせます
(この値は少なくとも符号は出ますが錘に勢いがなく 貧弱な符合になります)
 - 3 その時のバネ圧をつまみ で合わせます、(尚スピード調整は錘 C で合わせます、手前にすると早くなります)
 - 4 ツマミ を左より右へ押し錘 C の動きがやがて終息したときメイク(連続音)になるギリギリのところにネジ を合わせます(ネジ で更に微調整すると上手く行きます)
 - 5 長点用つまみ を右より左に押しつまみ先端の移動量が約 0.5 ないし 1 ミリになるようネジ を合わせます、その時のバネ圧をネジ で合わせます
 - 6 以上の調整が終わりましたら各ネジのロックナットをキチンと締め付けて下さい
- 尚改良の為デザイン 仕様等が変更になる事があります、

株式会社 GHD キー

〒981-3326 宮城県黒川郡富谷町明石字下向田 24-14

Tel 022-779-0681

Fax 022-779-0682

www.ghdkey.com