

SI-4020A / SI-4020B (R3面/C3面併用タイプ) 新型エアーベラー 取扱説明書

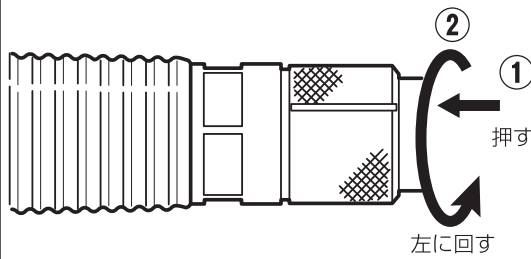
マークのエアーツール

切削面の確認のため、テスト加工を行っております。テスト加工を行った状態のチップを装着しておりますので、多少の傷がついておりますが、製品の性能上問題ありません。

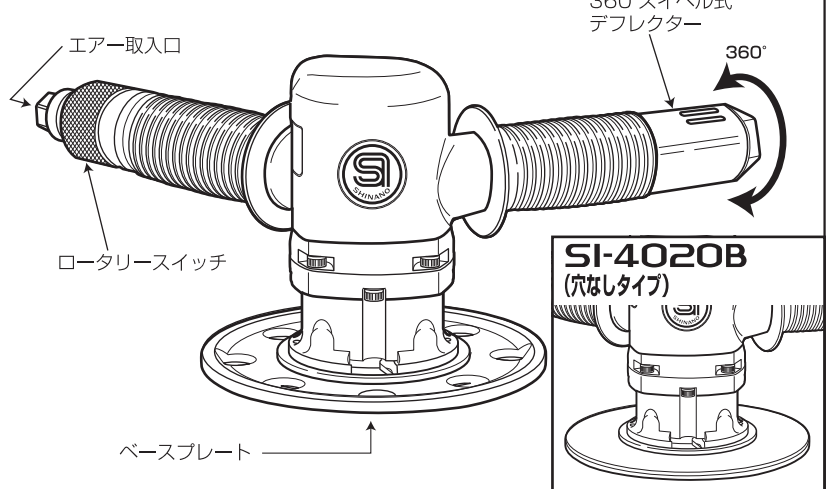
作業前の準備

1. スイッチ側のハンドルのエアー取入口にプラグを取り付けてください。
2. 取り付けたプラグより、付属のオイルを0.5cc (2~3滴) 注入し、エアーホースにつなぎ 3~5秒間試運転させオイルをなじませてください。
3. スイッチは図のように前方に押して、左に回すとスタートします。

ロータリースイッチ作動方法



SI-4020A (穴ありタイプ)



付属品：R3 超硬チップ(3) プラグ(1) T型レンチ(1) L型レンチ(1)
ミニオイル(1) 冷却エアー停止ボルト(1) 紙筒(1)

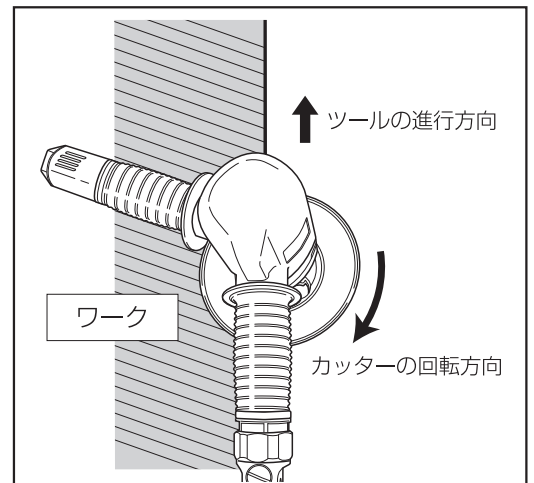
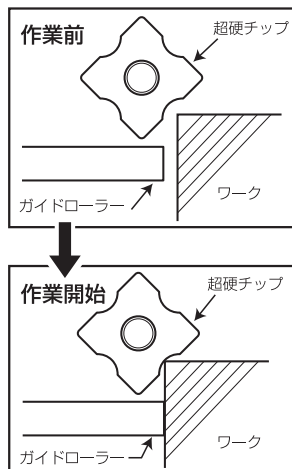


作業手順

1. ワーク面にガイドローラーと超硬チップを当て、切削する位置を確認してください。
2. 位置が決まったら、ワークより少し離してセットしゆっくりとスイッチをスタートしてください。

注) ワークに当ていきなりスタートさせるとチップを破損させたり、反動で手をケガしたりすることがありますので避けてください。

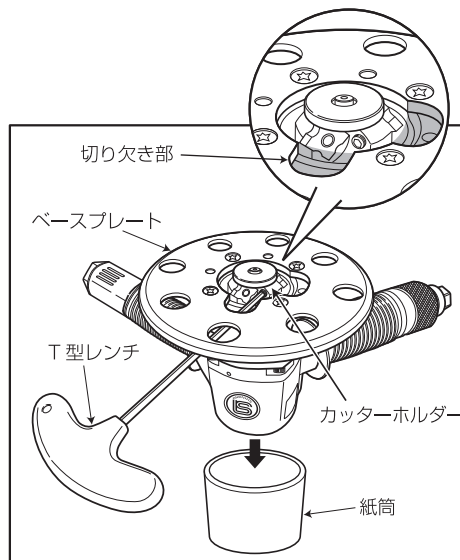
3. ワークに沿って平行に、ツールの回転方向(右回転)と同じ方向に進め、切削してください。
4. 曲面の加工、内部円周加工も同様の手順で行ってください。



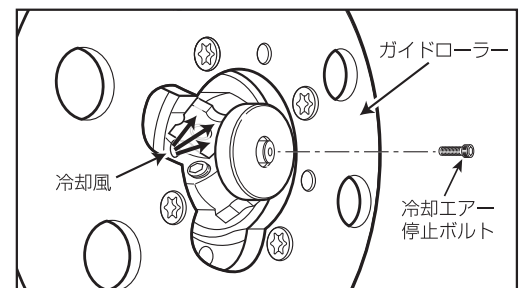
チップの交換要領

チップの取り外し方

1. 超硬チップはクランプスクリュー(偏芯ネジ)で固定されています。ベースプレートの切り欠き穴からT型レンチをクランプスクリューに差し込んでください。
2. T型レンチを右に回してロックを解除し外してください。
3. 残り2個のクランプスクリューも同じ要領で外してください。
4. チップ交換の際に、付属の紙筒に差し込み固定してください。



チップ冷却風機構について

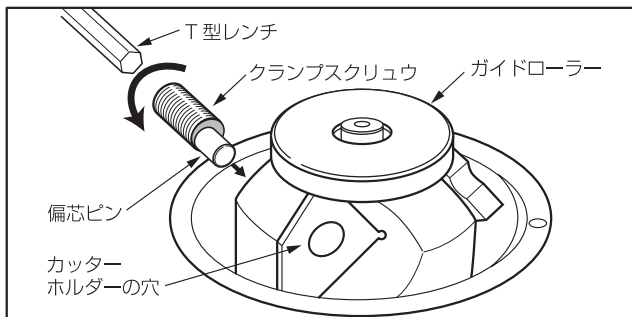


- チップを長持ちさせ、切粉の溶着を防ぐため、冷却風が噴射します。
- 冷却風を止めたい時は、ガイドローラーについているボルトを外し、付属の冷却エアー停止ボルトを差し変えてください。

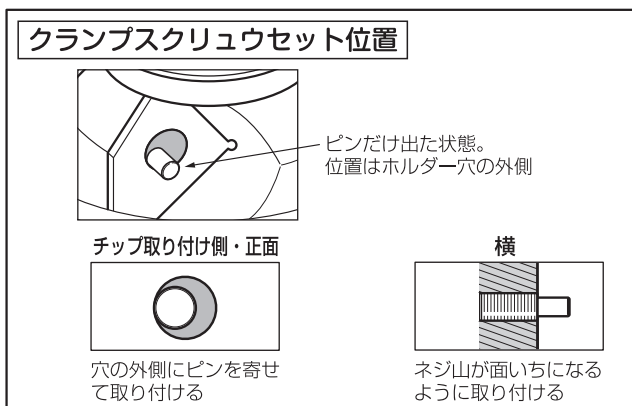
チップの交換要領

チップの取り付け方

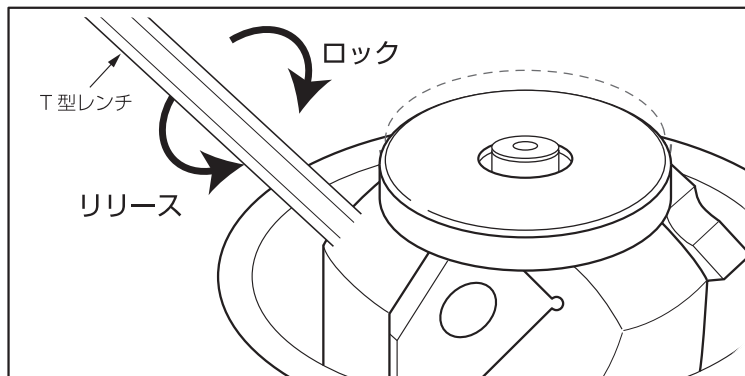
1. カッターホルダーの穴にクランプスクリウをT型レンチで右に回して取り付ける。
取り付け位置は、クランプスクリウの偏芯ピン部分だけが穴から出て、偏芯ピンはカッターホルダー穴の外側に位置するようにセットする。



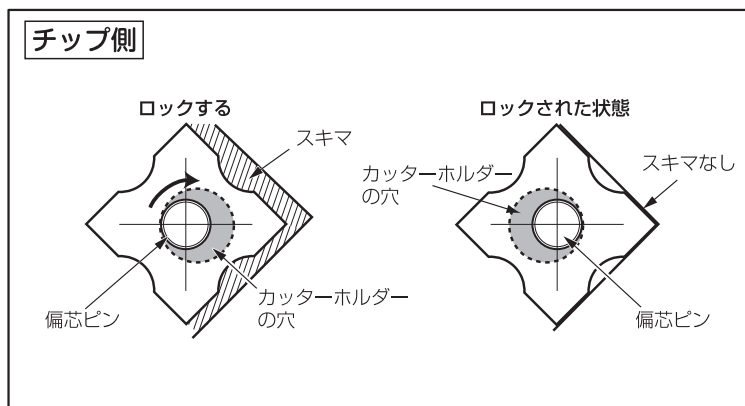
2. 出ている偏芯ピンにチップの穴を合わせて取り付ける。



3. クランプスクリウを左に回し、偏芯ピンがカッターホルダー穴の内側にきて、チップがカッターホルダーにしっかりと押し付けられるようにロックします。

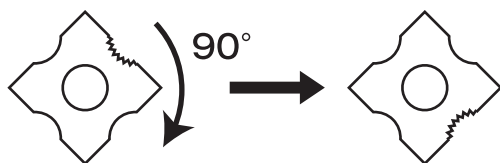


4. 取り付け後、チップとホルダーにスキマや浮きがないか確認します。



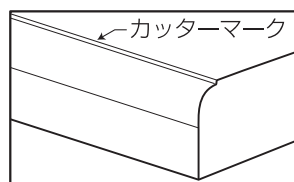
チップの交換時期の目安

チップの磨耗が進みますと面取りサイズが変わってしまいます。カエリや送りに負荷がかかるようになります。もし、チップ面の角度を変えてください。



シムの取り付け方法

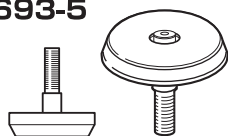
カッターマークが出ないように、出荷前に調整しております。ベースプレートの磨耗によって厚みがかわります。「削れて薄くなると、チップの当たりがかわります」カッターマークが出ましたら、アウターケースとスピンドルハウジングの間に、シム板(オプション)を入れて調節してください。



オプション (超硬チップ&ガイドローラー)

ガイドローラー

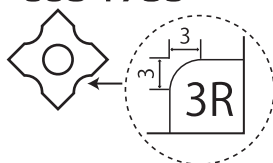
品番：693-5



※ワークの厚み6mm、7mm対応

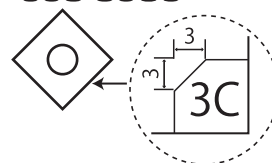
R3 R面用超硬チップ

品番：693-17GS



C3 C面用超硬チップ

品番：693-39GS



警告

- ◆作業前に、超硬チップがカッターホルダーにしっかりと固定されているか確認してください。
- ◆作業時には絶対に回転部に触れないでください。
- ◆超硬チップ交換時には必ずエアースホスを外してください。
- ◆作業時には切削カスが大量に発生します。必ず保護メガネ、マスク、手袋を着用してください。
- ◆多少の振動が伴いますので連続作業は避けることをお勧めします。