

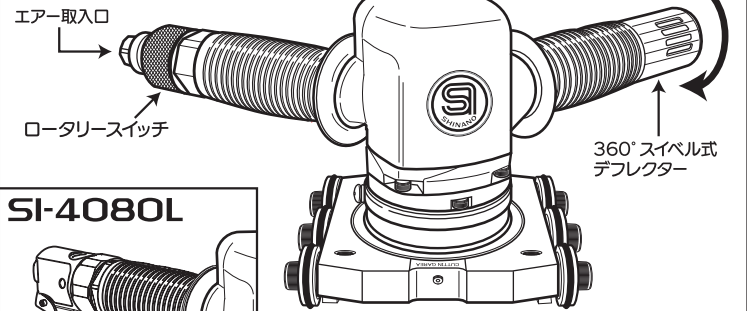
SI-4080/SI-4080L ビードカッター 取扱説明書

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。

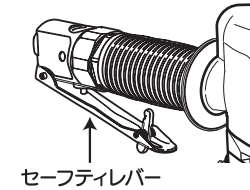
作業前の準備

1. スイッチ側のハンドルのエア取り入れ口にプラグを取り付けて下さい。
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、エアホースにつなぎ3~5秒間試運転させてオイルをなじませて下さい。
3. チップの装着を確認して下さい。
装着していない場合は、チップの交換要領を参照に、取り付けて下さい。装着してある場合も、チップの摩耗や破損状態を確認して下さい。
4. スイッチはそれぞれ図の作動方法にてスタートします。

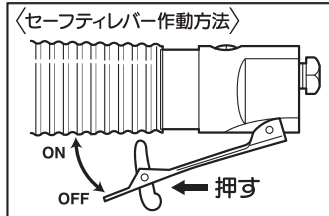
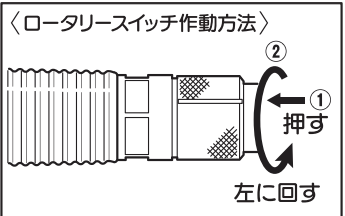
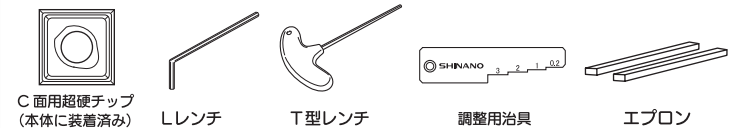
SI-4080



SI-4080L



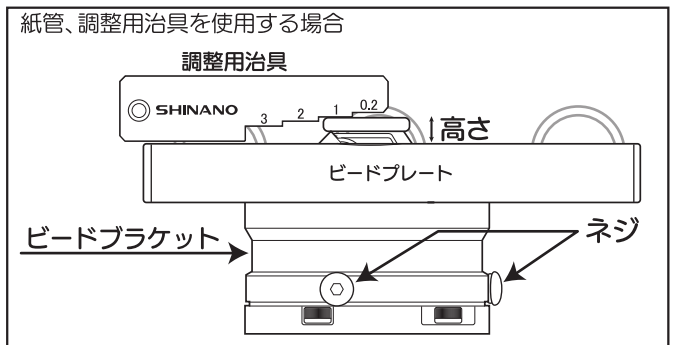
付属品：C面用超硬チップ (3) プラグ T型レンチ Lレンチ ミニオイル 調整用治具 紙筒 エプロン (2)



ビードの切削高さの調整方法

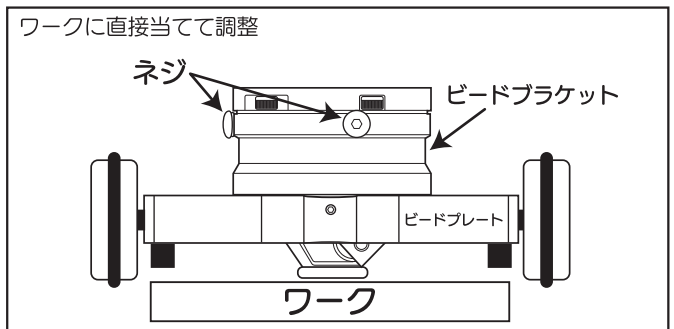
● 紙管、調整用治具を使用する場合

1. プレートブラケットのネジを2か所緩めます。
2. ツールをひっくり返し、紙管に入れ固定します。
3. プレートブラケットとビードプレートを一緒に回し、高さを調整します。
4. 調整用治具を使用することにより、大まかな高さを調整できます。
5. 高さが決まったら、プレートブラケットのネジを固定します。



● ワークに直接当てて調整

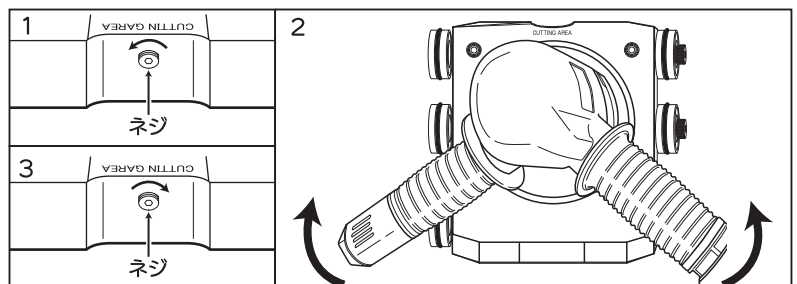
1. プレートブラケットのネジを2か所緩めます。
2. ワークとビードプレートの間隙を見て調整をする。
3. プレートブラケットとビードプレートを一緒に回し、高さを調整します。
4. 高さが決まったら、プレートブラケットのネジを固定します。



ハンドルの位置調整

高さ調整をすると、ハンドル位置が適切な位置にならない場合があります。下記、手順でハンドル位置をお好みの位置に調整してください。

1. ビードプレートのネジを緩める。
2. ハンドル位置を調整する。
3. ハンドル位置を調整後、ネジを固定する。

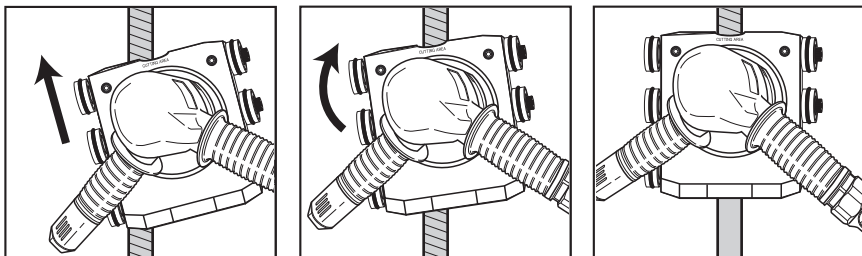
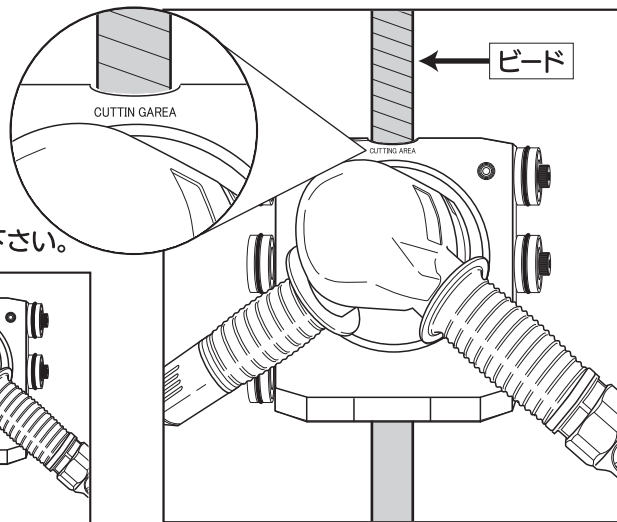


但し、プレートブラケットの網掛けの箇所は、チップ交換用の穴が開いている為、固定出来ません。網掛け以外の箇所、固定して下さい。



作業手順

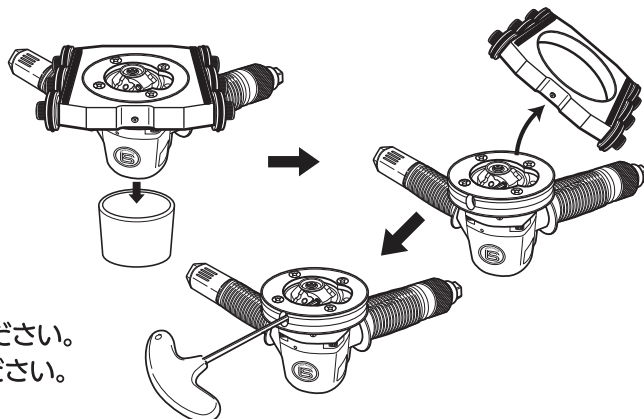
1. スタートをすると、排気ができるので、排気方向を調整して下さい。
2. 図の「CUTTING AREA」が切削範囲となります。
範囲内にビードが収まるように操作して下さい。
3. 範囲内に収まらない場合は、2回に分けて作業して下さい。
4. ビードを途中から切削する場合は、下図の様に斜めに切り込んで下さい。



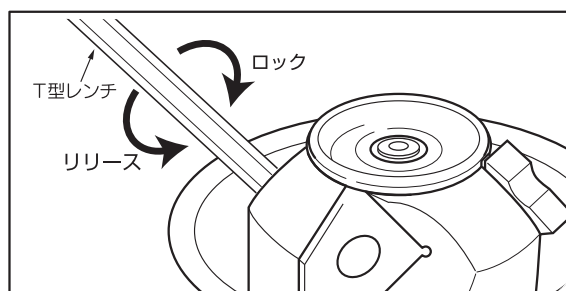
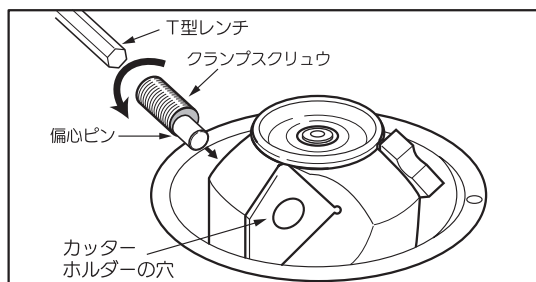
チップの交換要領

●チップの取り外し

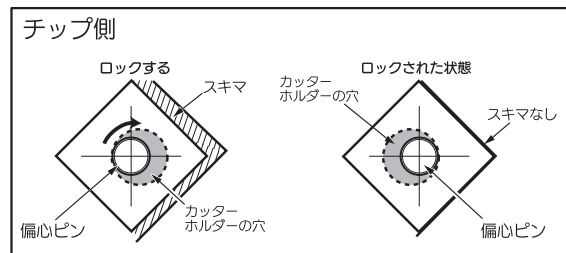
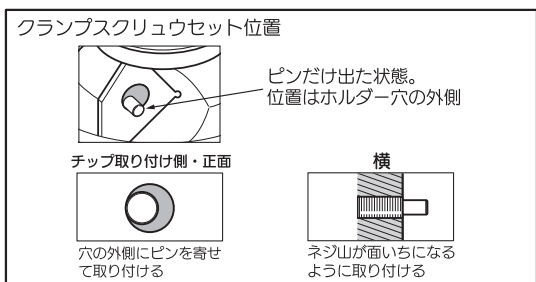
1. 付属の紙筒に本体を逆さにし固定します。
2. ビードプレートの側面にあるネジを外します。
3. 側面のネジを外したらビードプレートを本体から外して下さい。
4. スライドリング側面にある穴からT型レンチをクランプナットに差し込んでください。
5. T型レンチを右に回して(逆ネジ)ロックを解除して下さい。
6. 残り2個のクランプスクリューも同じ要領で外して下さい。



●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ナットをT型レンチで左に回して(逆ネジ)取り付け。取り付け位置は、クランプスクリューの偏心ピン部分だけが穴から出て、偏心ピンはカッターホルダー穴の外側に位置するようセットする。
3. クランプスクリューを左に回し、偏心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。

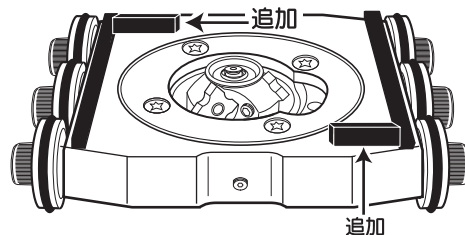


2. 出ている偏心ピンにチップの穴を合わせて取り付け。

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。

切子飛散防止

ツールに既に切子飛散防止ゴム(エプロン)が装着しておりますが、さらにお好みで追加できるように予備が付属しております。



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下さい。
- ◆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ホースを外して下さい。
- ◆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、手袋を着用して下さい。
- ◆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。