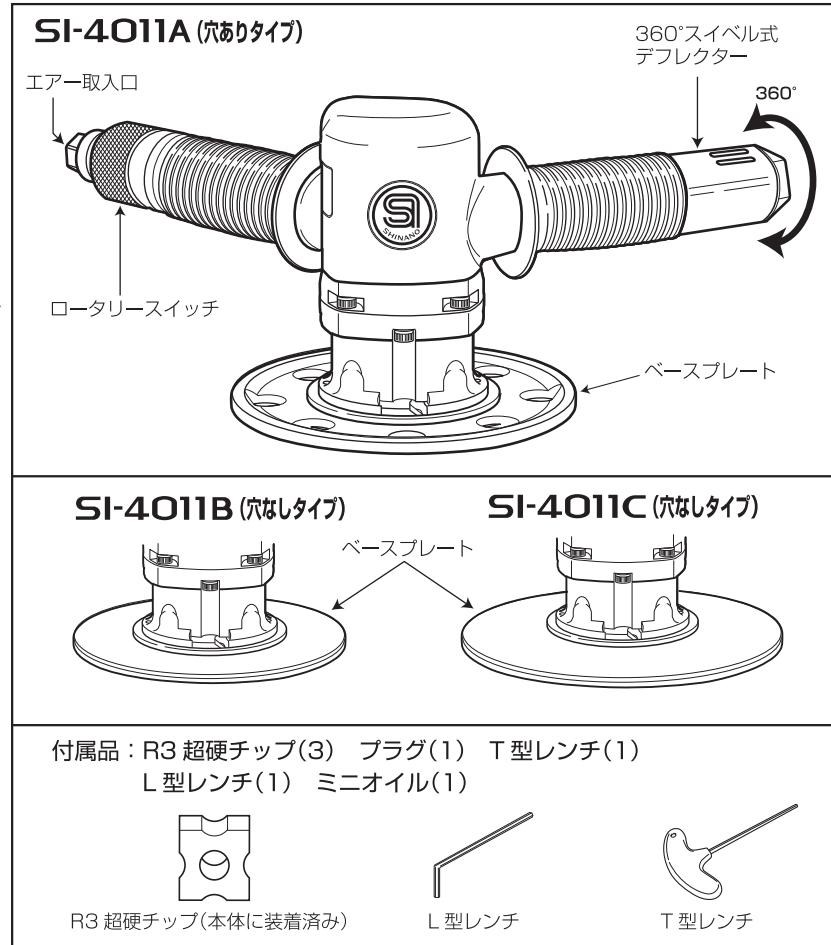
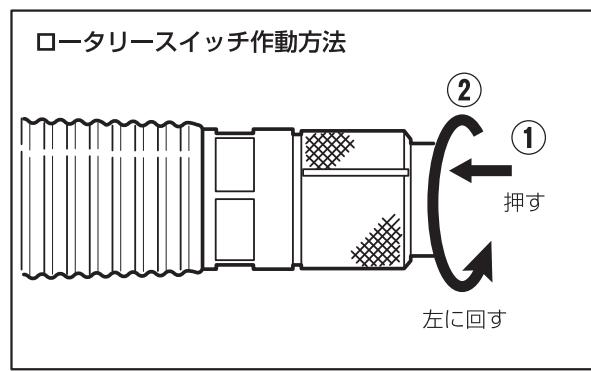


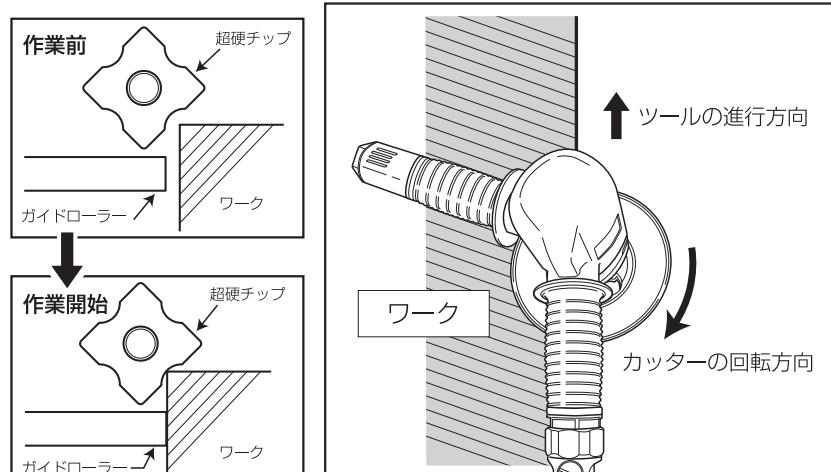
作業前の準備

- スイッチ側のハンドルのエアー取入口にエアープラグを取り付けてください。
- 取り付けたエアープラグより、付属のオイルを 0.5cc (2~3 滴) 注入し、エアーホースをつなぎ 3~5 秒間試運転させオイルをなじませてください。
- 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。



作業手順

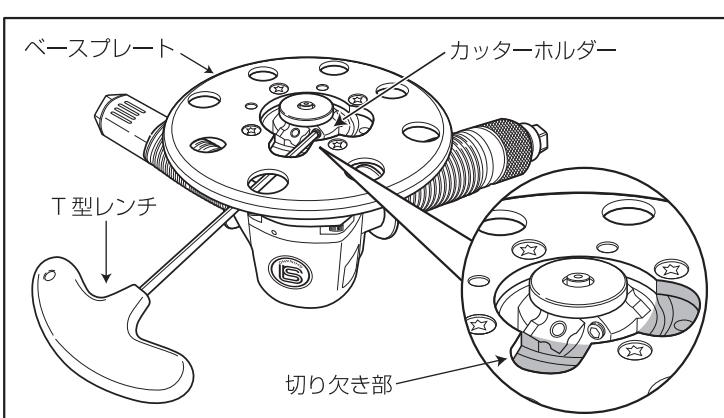
- ワーク面にガイドローラーと超硬チップを当て、切削する位置を確認してください。
- 位置が決まったら、ワークより少し離してセットしゆっくりとスイッチをスタートしてください。
注) ワークに当たっていきなりスタートさせるとチップを破損させたり、反動で手をケガしたりすることがありますので避けください。
- ワークに沿って平行に、ツールの回転方向(右回転)と同じ方向に進め、切削してください。
- 曲面の加工、内部円周加工も同様の手順で行ってください。



チップの交換要領

チップの取り外し方

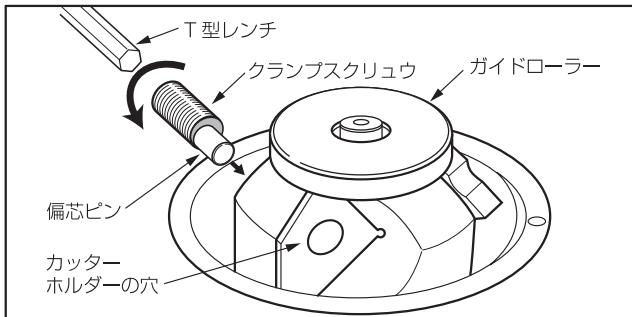
- 超硬チップはクランプスクリュウ(偏芯ネジ)で固定されています。ベースプレートの切り欠き穴からT型レンチをクランプスクリュウに差し込んでください。
- T型レンチを右に回してロックを解除し外してください。
- 残り2個のクランプスクリュウも同じ要領で外してください。



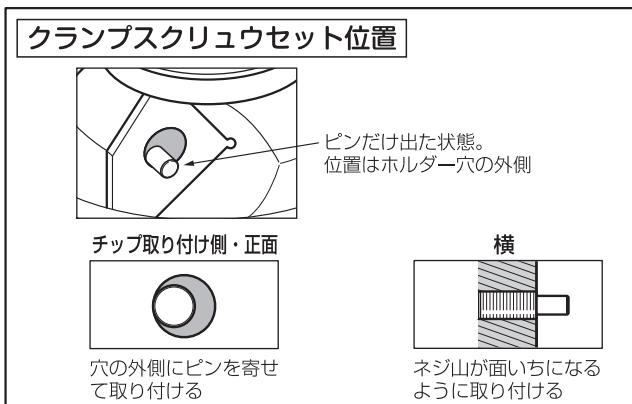
チップの交換要領

チップの取り付け方

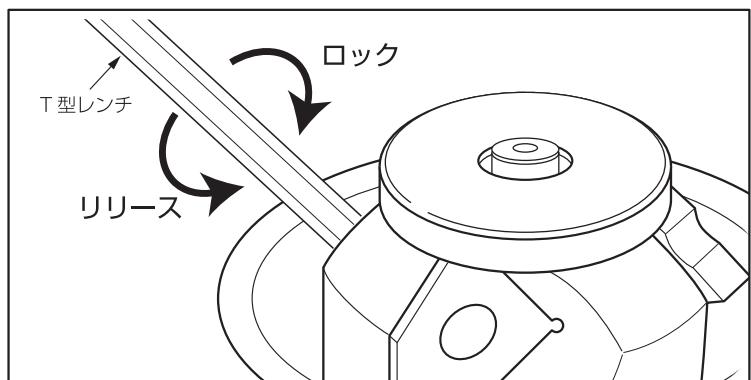
- カッターホルダーの穴にクランプスクリュウをT型レンチで右に回して取り付ける。
取り付け位置は、クランプスクリュウの偏芯ピン部分だけが穴から出て、偏芯ピンはカッターホルダー穴の外側に位置するようセットする。



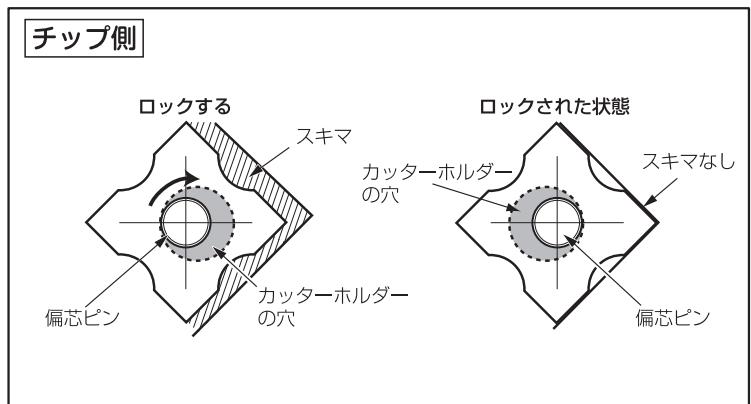
- 出ている偏芯ピンにチップの穴を合わせて取り付ける。



- クランプスクリュウを左に回し、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。

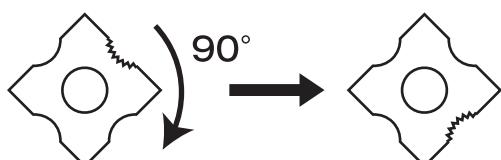


- 取り付け後、チップとホルダーにスキマや浮きがないか確認します。



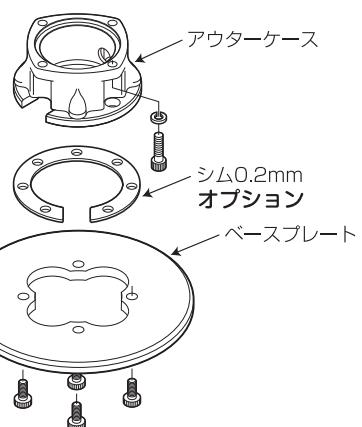
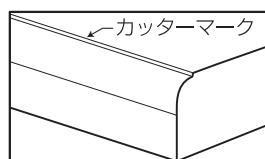
チップの交換時期の目安

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したら、チップ面の角度を変えてください。



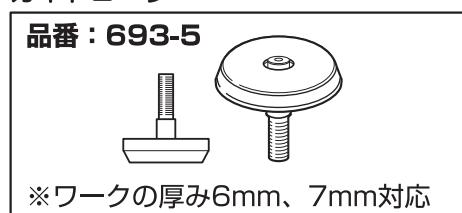
シムの取り付け方法

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だしましたら、シム板（オプション）を入れて調節してください。

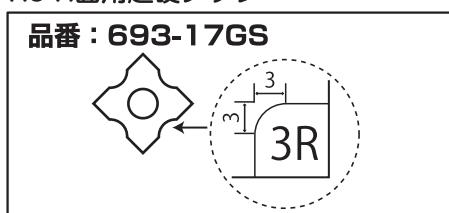


オプション（超硬チップ&ガイドローラー）

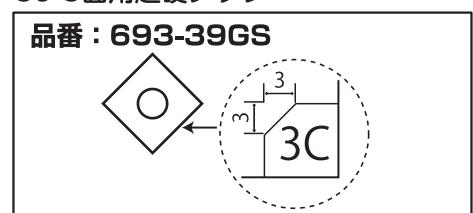
ガイドローラー



R3 R面用超硬チップ



C3 C面用超硬チップ



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ホースを外してください。
- ◆作業時には切削力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てください。