

SI-4012A / SI-4012B (R3面/C3面併用タイプ) 新型エアーベラー 取扱説明書

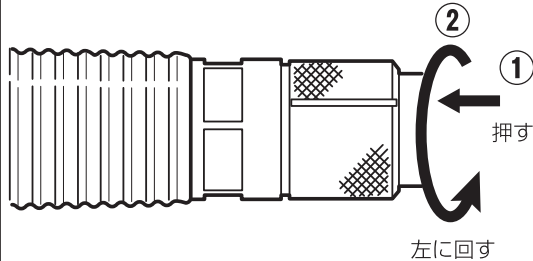
PNEUMATIC TOOLS
SHINANO INC.

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。

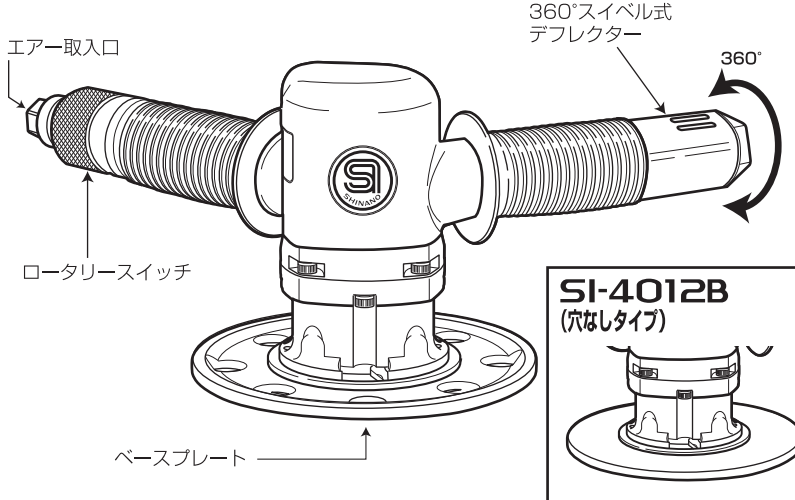
作業前の準備

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、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



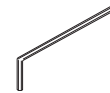
SI-4012A (穴ありタイプ)



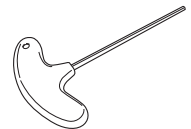
付属品：R3 超硬チップ(3) プラグ(1) T型レンチ(1) L型レンチ(1)
ミニオイル(1)



R3 超硬チップ(本体に装着済み)



L型レンチ

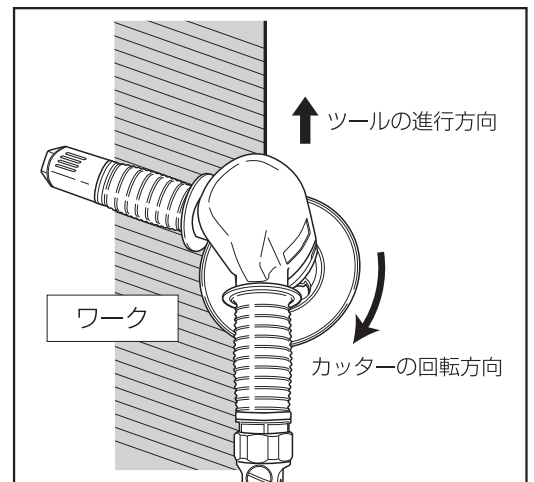


T型レンチ

作業手順

1. 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。
2. 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。

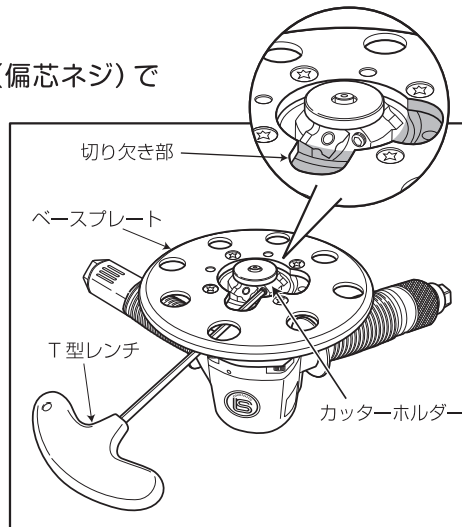
注) ワークに当ていきなりスタートさせるとチップを破損させたり、反動で手をケガしたりすることがありますので避けてください。



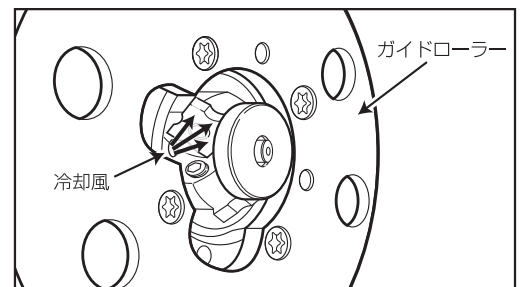
チップの交換要領

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。



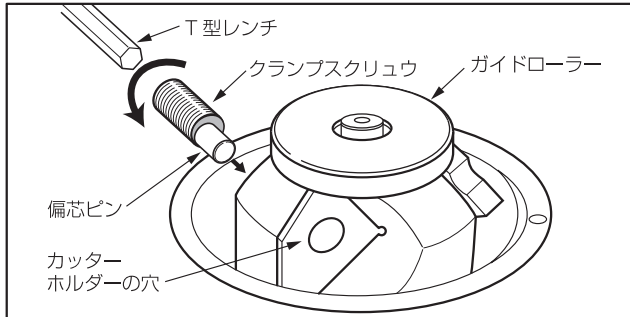
チップ冷却風機構について



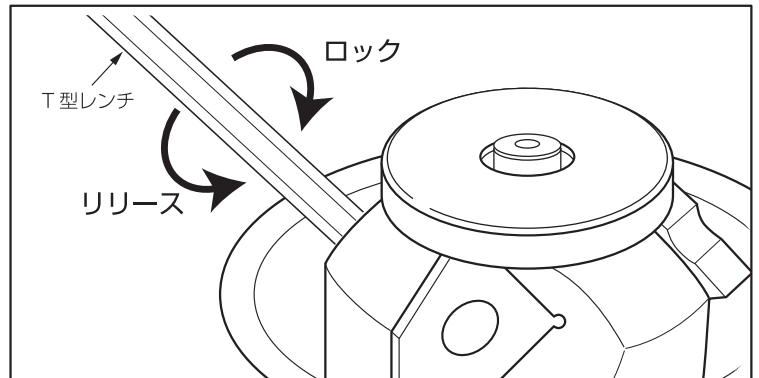
- チップを長持ちさせ、切粉の溶着を防ぐため、冷却風が噴射します。

チップの取り付け方

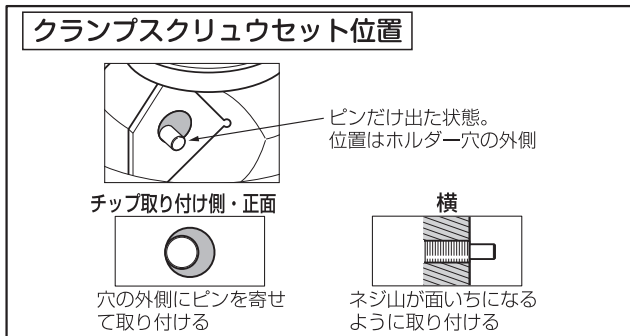
1. カッターホルダーの穴にクランプスクリウをT型レンチで右に回して取り付け。
取り付け位置は、クランプスクリウの偏心ピン部分だけが穴から出て、偏心ピンはカッターホルダー穴の外側に位置するようにセットする。



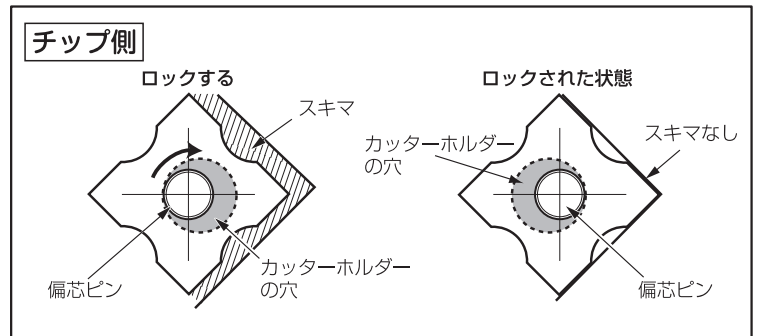
3. クランプスクリウを左に回し、偏心ピンがカッターホルダー穴の内側に来て、チップがカッターホルダーにしっかりと押し付けられるようにロックします。



2. 出ている偏心ピンにチップの穴を合わせて取り付け。



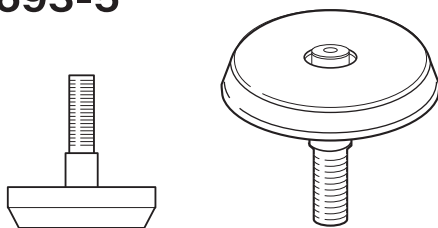
4. 取り付け後、チップとホルダーにスキマや浮きがないか確認します。



オプション (超硬チップ&ガイドローラー)

ガイドローラー

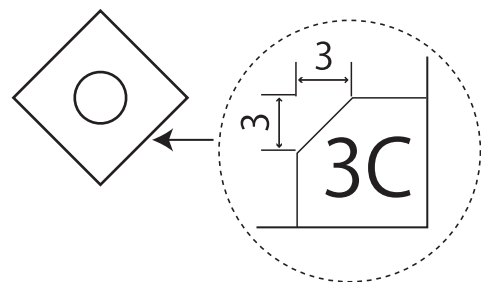
品番 : 693-5



※ワークの厚み6mm、7mm対応

C3 C面用超硬チップ

品番 : 693-100C



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ーツを外してください。
- ◆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。