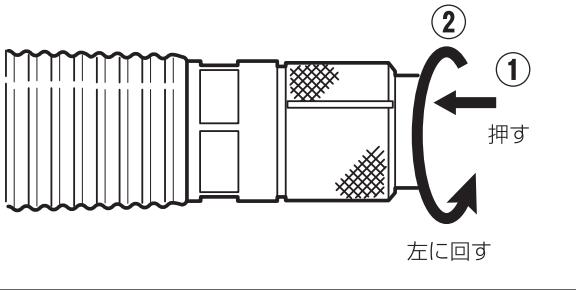


切削面の確認のため、テスト加工を行っております。テスト加工を行った状態のチップを装着しておりますので、多少の傷がついておりますが、製品の性能上問題ありません。

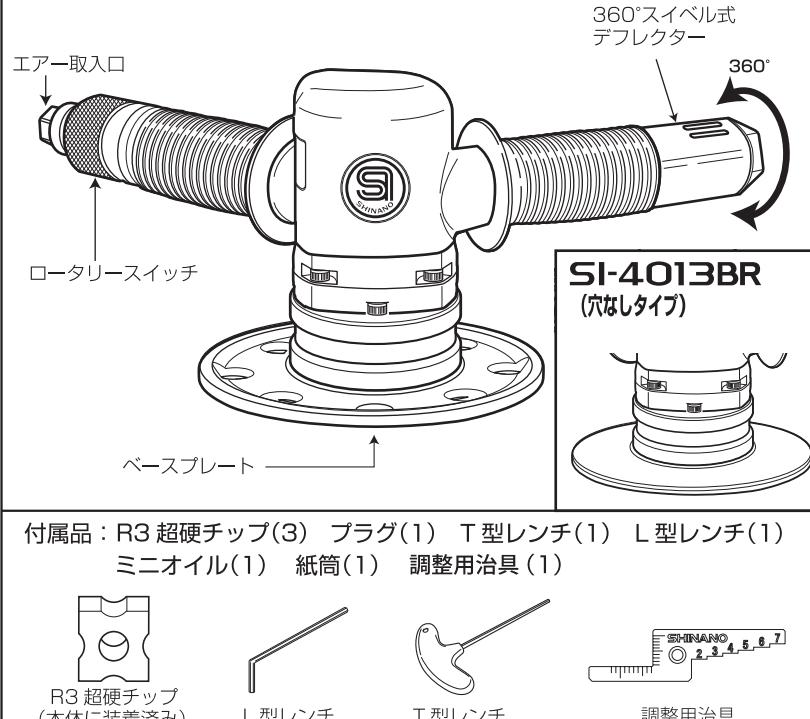
作業前の準備

- 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。
- 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。
- 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

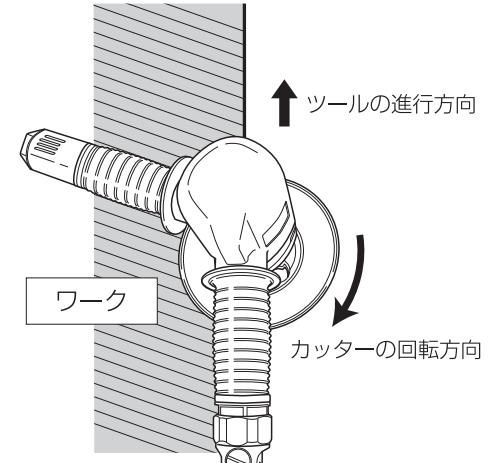
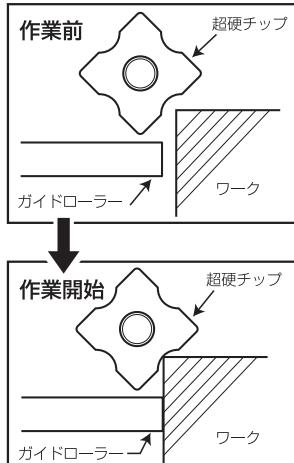


SI-4013AR (穴ありタイプ)



作業手順

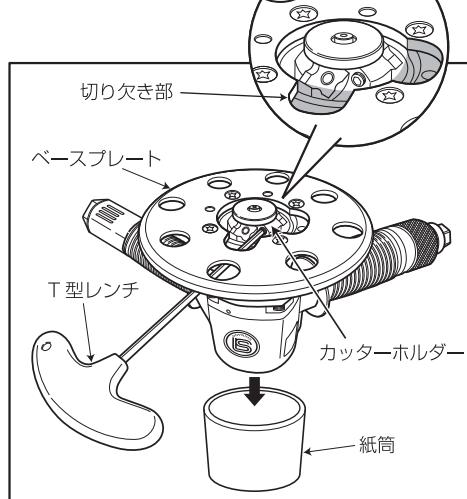
- ワーク面にガイドローラーと超硬チップを当て、切削する位置を確認してください。
- 位置が決まったら、ワークより少し離してセットしゆっくりとスイッチをスタートしてください。
注) ワークに当たっていきなりスタートさせるとチップを破損させたり、反動で手をケガしたりすることがありますので避けてください。
- ワークに沿って平行に、ツールの回転方向(右回転)と同じ方向に進め、切削してください。
- 曲面の加工、内部円周加工も同様の手順で行ってください。



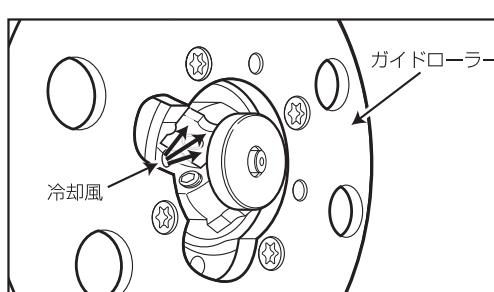
チップの交換要領

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。



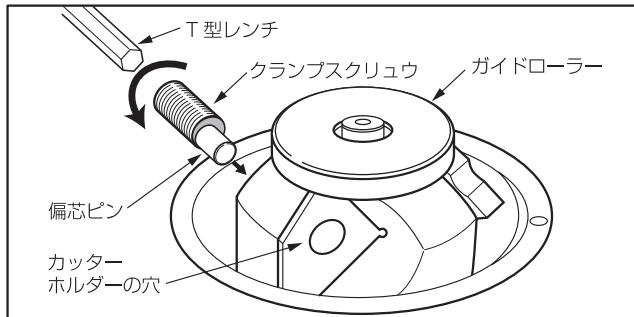
チップ冷却風機構について



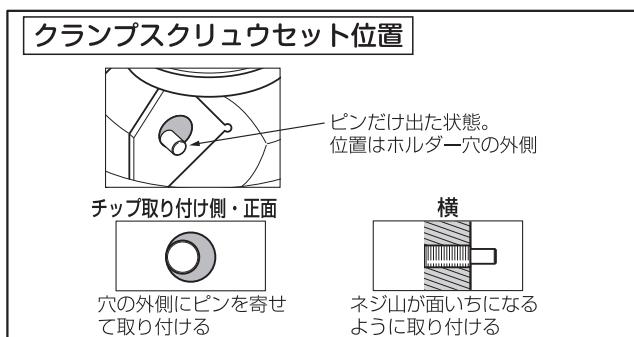
●チップを長持ちさせ、切粉の溶着を防ぐため、冷却風が噴射します。

チップの取り付け方

- 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。

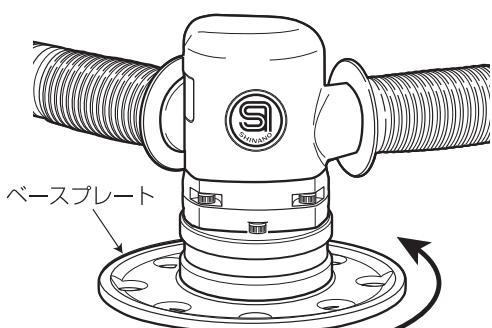


- 出ている偏芯ピンにチップの穴を合わせて取り付ける。



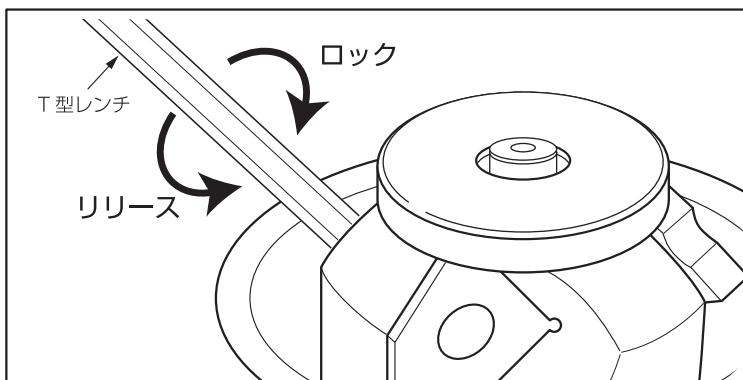
面取り高さの調節の仕方

- スライドリング側面のスクリュウ2ヶ所を十分※に緩めてベースプレートを回し、カッターホルダーの高さを調節してください。
調整後スクリュウをしっかりと固定してください。

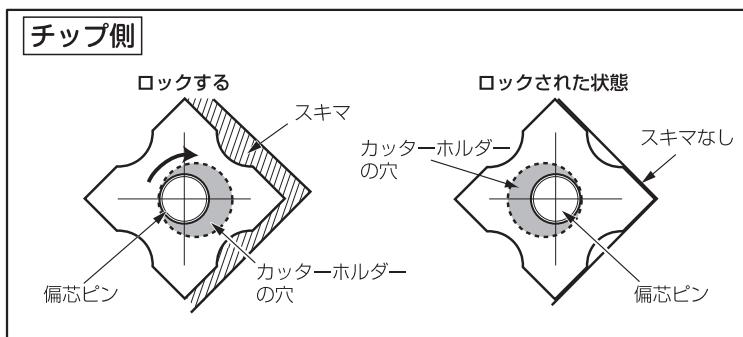


※十分に緩めないと、内部ネジが破損する恐れがあります。

- 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。



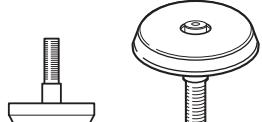
- 取り付け後、チップとホルダーにスキマや浮きがないか確認します。



オプション（チップ&ガイドローラー）

ガイドローラー

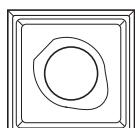
品番：693-5



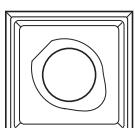
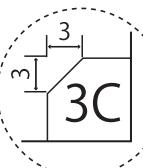
※ワークの厚み6mm、7mm対応

C面用チップ

品番：693-100C
標準タイプ



品番：693-100CS
ステンレス用高耐久タイプ



- ◆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ることをお勧めします。