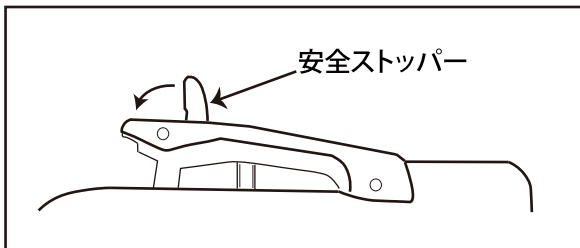


切削面の確認のため、テスト加工を行っております。テスト加工を行った状態のチップを装着しておりますので、多少の傷がついている場合がありますが、製品の性能上問題ありません。

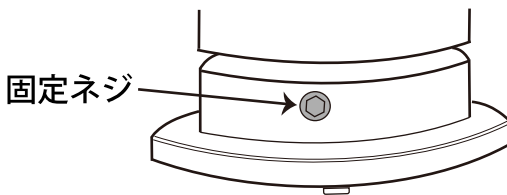
作業前の準備

1. 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 秒間試運転させてオイルをなじませてください。
3. チップの装着を確認してください。
装着していない場合は、チップの交換要領を参照に、取り付けてください。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ください。
4. スロットルレバーは安全ストッパーを前に倒して押すとスタートし、離すと停止します。

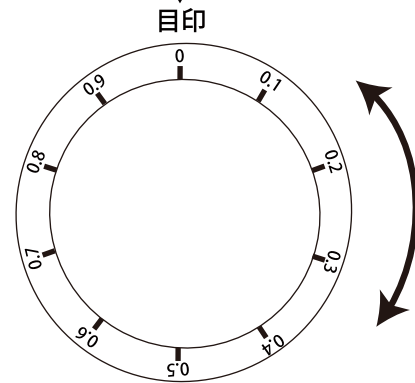
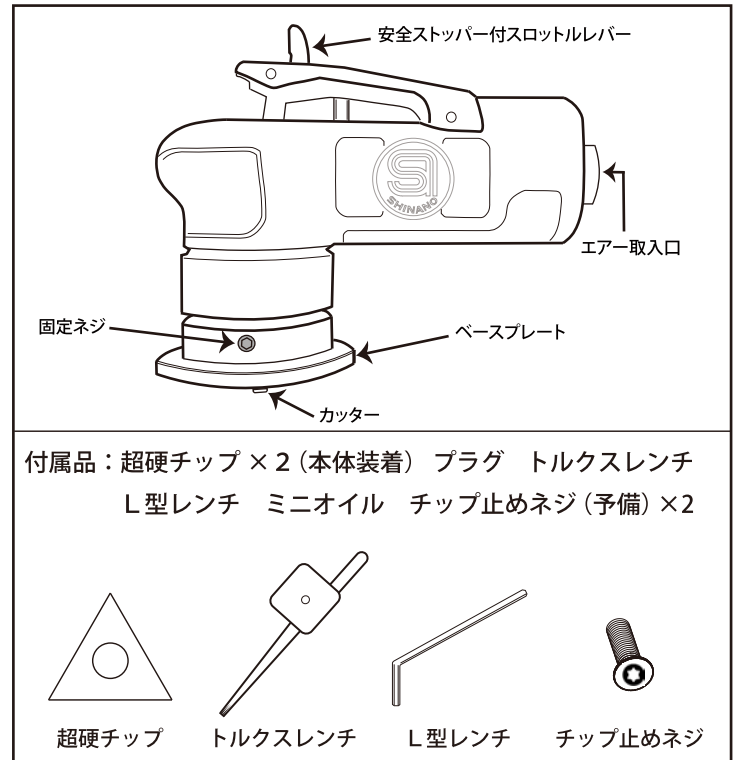
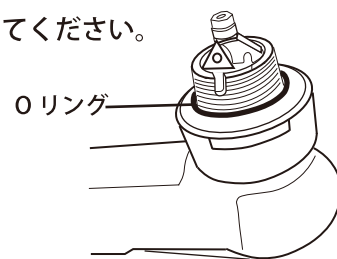


面取り量の調整方法

1. 付属のL型レンチを使い、固定ネジを十分に緩めます。



2. ベースプレートを本体の目印を起点に、右に回すとC面が小さくなり、左に回すと大きくなります。
C0を基準にしていますが、作業前に必ずテスト加工を行い、面取り量と仕上りを確認して、実作業をしてください。
3. 位置が決まりましたら、固定ネジを締め、ベースプレートがしっかりと固定されているか確認します。
4. アルミ材を切削する場合はC3までの切削が可能です。別売りのアルミ用チップ (690-100CA) を装着して下さい。
C2より多く切削する場合は図のOリングを外して、面取り量の調整を行ってください。
※鉄、ステンレスの場合必ずC2までの作業にしてください。

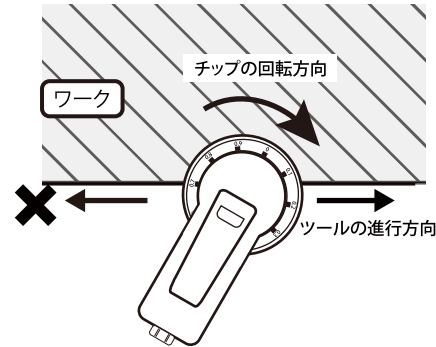
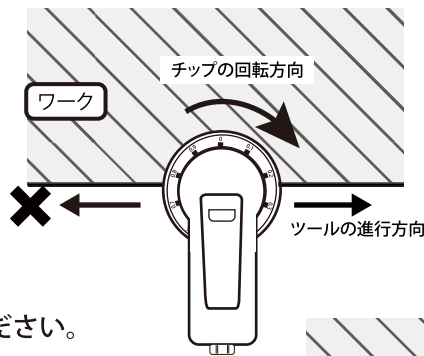


⚠ 作業前に必ずテスト加工を行い、面取り量と仕上りの確認をして、実作業をしてください。

作業手順

1. 作業の始めに保護帽、保護メガネ、マスク、手袋を着用してください。
2. カッターの回転方向（右回転）と同じ方向にツールを進め、切削してください。
3. 使用時は必ず始動させた状態でワークにゆっくりと当ててください。曲面の加工、内径の加工も同様の手順で行ってください。

注) ワークに当たった状態で始動させるとチップを破損させたり、反動で手をケガする危険があります。



チップの交換要領

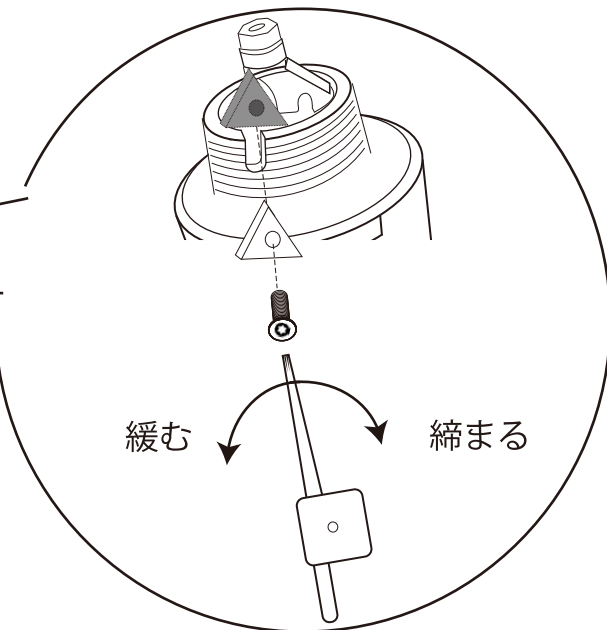
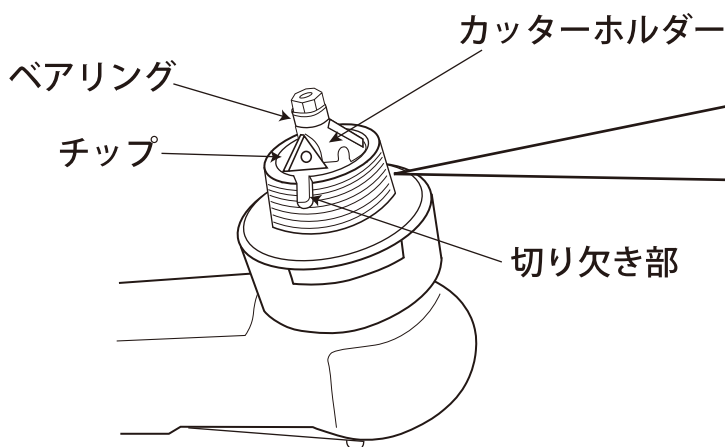
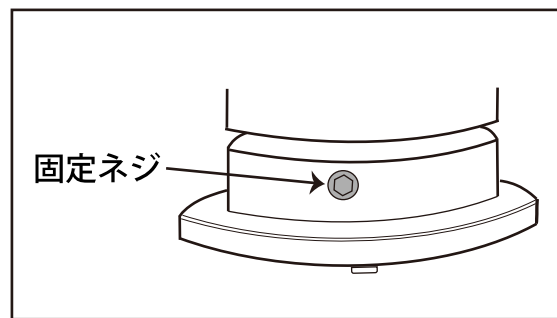
⚠ 交換時には必ずエアホースを外してください。

■チップはまわして3箇所使用出来ます。



1. 固定ネジを付属のL型レンチを使い、十分に緩めます。
2. ツールを逆さにしベースプレートを回して外します。
3. カッターホルダーが回らないように固定し付属のトルクスレンチを切り欠き部に差し込み、チップ止めネジを緩め、チップを交換してください。
4. チップをセットし、同様にトルクスレンチで十分に締めて固定してください。その後ベースプレートを取り付け、固定ネジを締めます。

※ネジ方向は右回しでロック、左回しでリリースになります。



- ◆ 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、面取り量の調整時には必ずエアホースを外してください。
- ◆ 作業時には切削カスが発生します。必ず保護帽、保護メガネ、マスク、手袋を着用してください。作業時に衣服、靴下、靴などに細かい切削カスが付きまますので気をつけてください。
- ◆ 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。