

SI-4070 (冷却機構付) SI-4070NA (冷却機構なし)

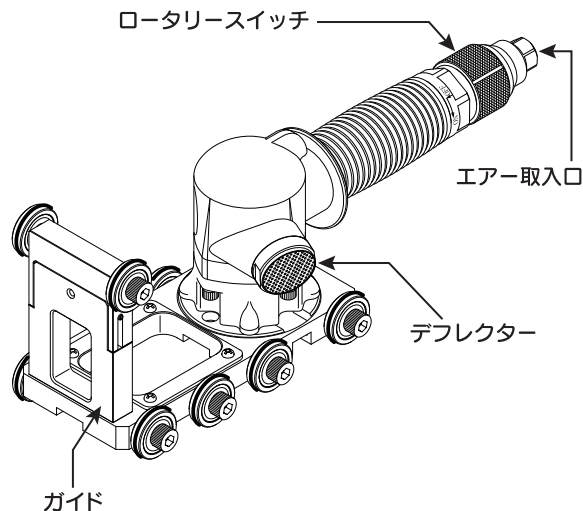
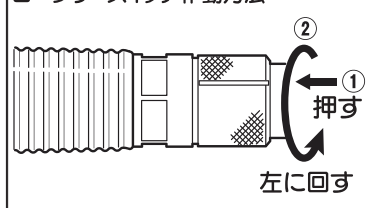
コラムビードカッター 取扱説明書

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

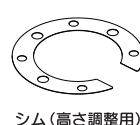
1. スイッチ側のハンドルのエア取り入れ口にプラグを取り付けてください。
2. 取り付けたプラグより、付属のオイルを 0.5cc (2～3 滴) 注入し、エアホースにつなぎ 3～5 秒間試運転させてオイルをなじませてください。
3. チップの装着を確認してください。
装着していない場合はチップの交換要領を参照し、取り付けてください。装着してある場合も、チップの摩耗や破損状態を確認してください。
4. スイッチは図のように前方に押して、左に回すとスタートします。

ロータリースイッチ作動方法



付属品

ビードカッター用超硬チップ(3) プラグ T型レンチ
トルクスレンチ ミニオイル シム(0.1mm/0.2mm)

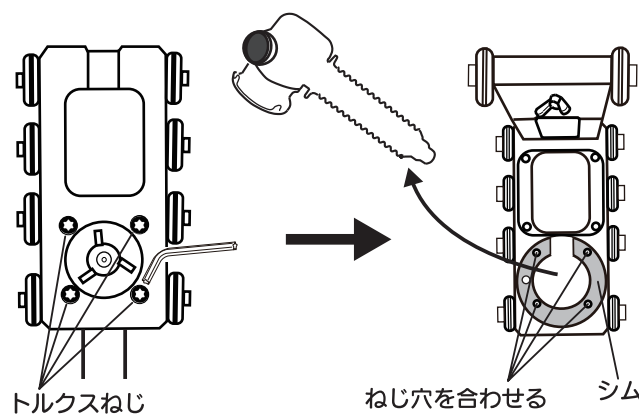


ビードの切削高さの調整方法

- ◆テスト切削を行い、ビードを高く残したい場合は、付属のシム(0.1/0.2mm)を入れ高さを調整します。
- ◆低く残す場合は、シムを取り外し調整します。

シム調整方法

- ・本体を裏返し、4つのトルクスネジを付属のトルクスレンチで外し、ガイドから本体を外します。
- ・ガイドを表に戻し、シムを脱着し高さを調整します。
- ・シムを取り付ける場合は4つのネジ穴とシムの穴を合わせます。本体をガイドに装着し4つのトルクスネジで固定します。



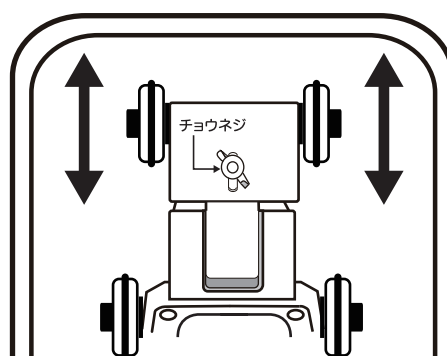
ガイド垂直部の調整方法

コラム内上部に垂直ガイドのローラーが当たるように調整します。

チョウネジを緩め、高さの調整が完了しましたらチョウネジで固定します。

垂直ガイドが不要な場合は、垂直ガイド裏側の六角ネジを緩めると外すことができます。

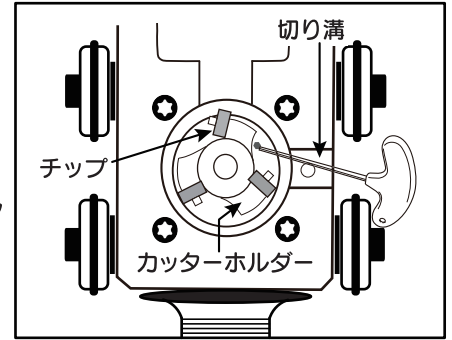
高さをコラム内上部に合わせる



チップの交換要領

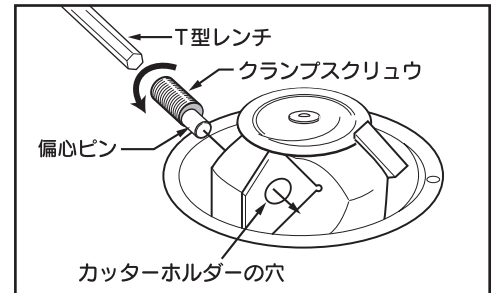
●チップの取り外し

1. 本体を逆さにして置きます。
2. 切り溝からT型レンチで六角ネジのクランプスクリュウに差し込んでください。
3. T型レンチを右に回して(逆ネジ方向)ロックを解除してください。
残り2個のチップも同じ要領で外してください。

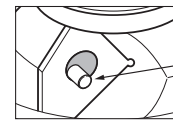


●チップの取付け

1. 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ます。取付位置は、クランプスクリュ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の外側に位置するようにセットします。
2. 出ている偏心ピンにチップの穴を合わせます。
3. クランプスクリュウを左に回し、偏心ピンがカッターホルダーの穴の内側にきて、チップがカッターホルダーにしっかりと押しつけられるようにロックします。



クランプスクリュウセット位置



ピンだけ出た状態。
位置はホルダー穴の外側

チップ取り付け側・正面



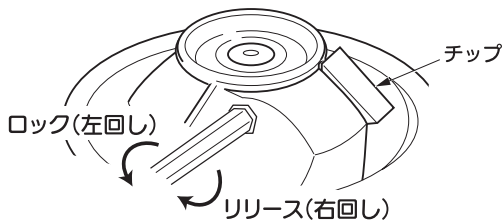
穴の外側にピンを寄せ
て取り付ける

横



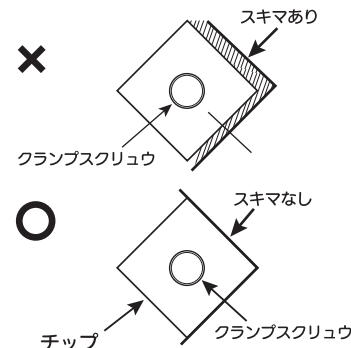
ネジ山が面いになる
ように取り付ける

※ T型レンチで回す方向が逆ネジ方向になります。



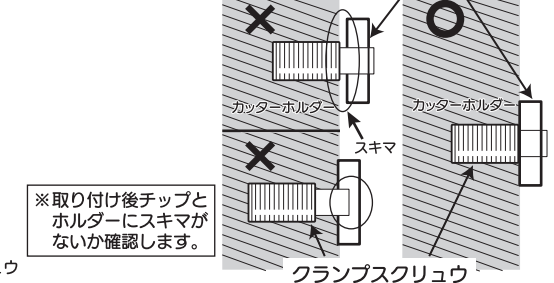
取り付ける場合は左回し
取り外す場合は右回しになります。

チップ側から見た図



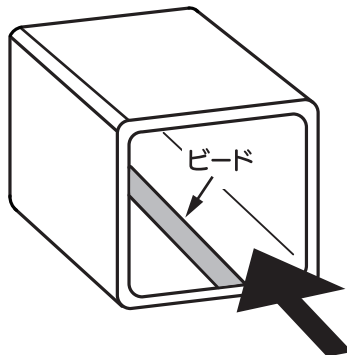
横から見た図

- ・チップとホルダーにスキマがある
- ・チップの穴にクランプスクリュウが十分に
入っていない

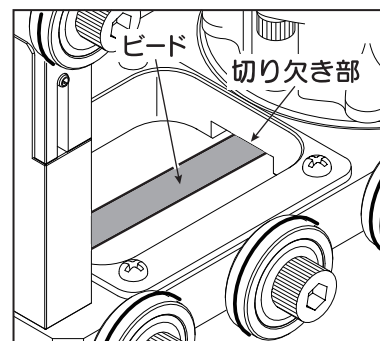


※取り付け後チップと
ホルダーにスキマが
ないか確認します。

作業手順



1. コラムの底面とビードカッターが
平行になるように、ガイドの先端から
コラム内へ差し込みます。



2. 図の"切り欠き部"が作業範囲になります。
範囲内に収まるように操作してください。
範囲内に収まらない場合は、2回に分けて
作業してください。



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、高さ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。