

HIKOKI

作業方法

- 注** • シャフトホルダおよびストッパシャフト固定用のクランプレバー (A)、(B) は位置調整後、確実に固定してください。
• ストッパシャフトに材料を突当てる場合、ゆっくり突当ててください。

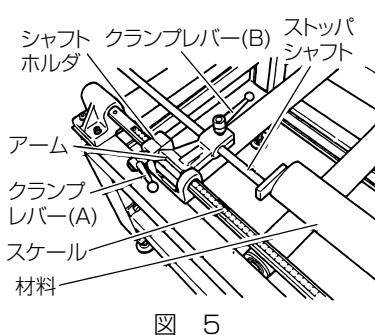


図 5

- (1) クランプレバー (A) をゆるめ、シャフトホルダの基準面 (図 4 参照) を希望のスケール目盛に合わせ、クランプレバー (A) を締付け、シャフトホルダを固定します。
- (2) 材料をストッパシャフトの先端に軽く突当たるまで送り、ロータリーバンドソーのバイスで固定します。
- (3) アームを手で上方に持ち上げ、ストッパシャフトが材料に接触するのを解除します。
- (4) この状態で材料を切断してください。

定寸装置

CB 32F-SG

CB 32F-RA
(ローラスタンド CB 32F-RB 形用別売部品)
CB 40F-RB

取扱説明書

このたびは弊社製品をお買い上げいただき、ありがとうございました。
ご使用前にこの取扱説明書と本体の取扱説明書をよくお読みになり、正しく安全にお使いください。
お読みになった後は、いつでも見られる所に大切に保管してご利用ください。

△警告、△注意、注 の意味について

ご使用上の注意事項は「△警告」、「△注意」、「注」に区分しており、それぞれ次の意味を表します。また、「注」の意味も説明します。

△警告 : 誤った取扱いをしたときに、使用者が死亡または重傷を負う可能性が想定される内容のご注意。

△注意 : 誤った取扱いをしたときに、使用者が傷害を負う可能性が想定される内容および物的損害のみの発生が想定される内容のご注意。

注 : 製品のすえ付け、操作、メンテナンスに関する重要なご注意。

なお、「△注意」に記載した事項でも、状況によっては重大な結果に結び付く可能性があります。いずれも安全に関する重要な内容を記載しているので、必ず守ってください。

工機ホールディングス株式会社

部品コード H993045-2 806 N

⚠警告

- 定寸装置の取付けは、取扱説明書に従って確実に取付けてください。

各部の名称

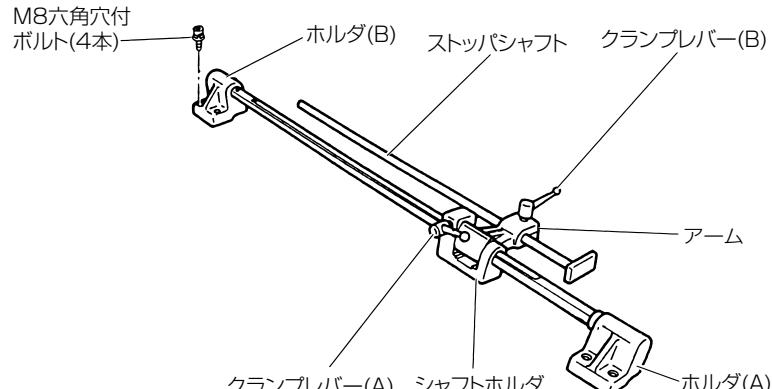


図 1

使用できる製品

- ローラースタンド CB 32F-RA形、CB 32F-RB形、CB 40F-RB形

仕様

| | |
|------|------------|
| 定寸範囲 | 0 ~ 760 mm |
| 質量 | 15.0 kg |

付属品

- 六角棒スパナ (6 mm) 1個



図 2

用 途

- 定寸切りする時に材料の位置決めにご使用できます。

取付け方法

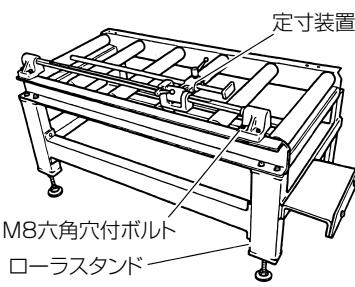


図 3

定寸装置をローラースタンドに取付けてください。

定寸装置は、付属の六角棒スパナで M8 六角穴付ボルト (4本) を締付け、固定してください。

○位置の設定

材料を定寸切りする前に、定寸長さの基準となるシャフトホルダおよびストップシャフトの○位置を設定してください。設定の手順は次の通りです。



図 4

- 帯のこにストップシャフトを突當てるため、ロータリバンドソーのフレームを下限のストップボルトより 100 mm 高い位置まで上げて停止させます。
- クランプレバー (A) をゆるめ、シャフトホルダの基準面をスケールの○目盛に合わせてクランプレバー (A) を締付け、シャフトホルダを固定します。
- クランプレバー (B) をゆるめ、ストップシャフトを移動させ、ストップシャフトの先端を帯のこ刃の側面に軽く突當てます。この位置でクランプレバー (B) を締付けると ○ 位置が決まります。