

チャンファーツール

CHAMFER TOOL CMF-001型

卓上型面取り機

チャンファーツール CMF-001型は、各種鋼材・鋳物・非鉄金属などの面取り作業を、スピーディーで、安定的に行う、ローコストの卓上型面取り機です。

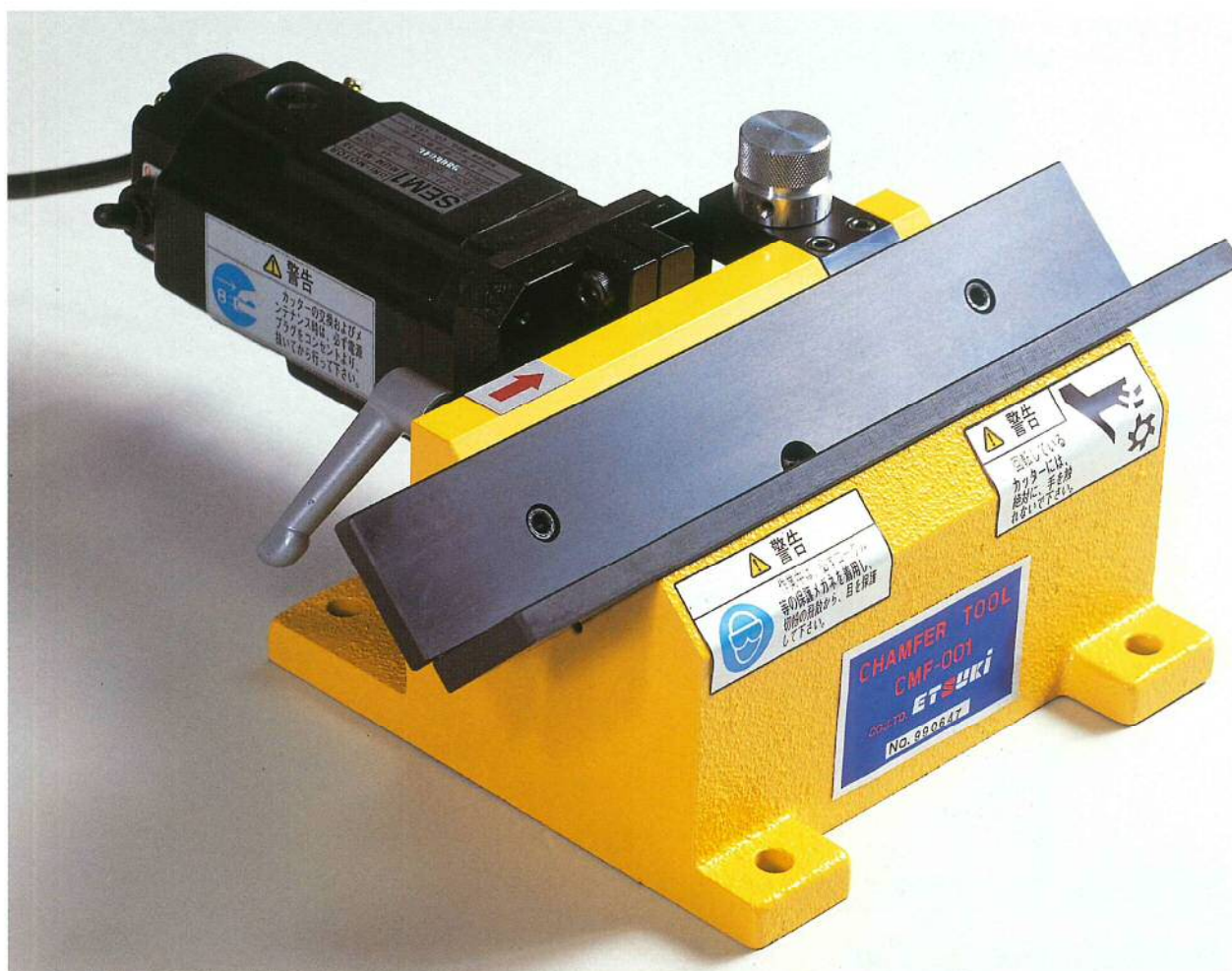
カッターには、超硬ロータリーバーを採用していますので、スピーディーに、平滑できれいな仕上面が得られます。また、ガイド面には、焼入れ鋼板を採用していますので、磨耗が少なく、長期にわたり均一で、安定した面取り量を確保出来ます。

仕様

最大面取り量 C3(但し、一回の切り込みC2以内)
使用電源：単相AC100V・50/60Hz、消費電力：380W、回転数：16000rpm
本体寸法：300^h×340^φ×135^h、重量：15kg

標準付属品

片口スパナ 14、22 各1、六角棒スパナ 6 1
ロータリーバー A1220E(タンガロイ)1、予備ブラシ 2、アース線 1



注) 改良等のため、予告なく仕様を変更する場合がありますので、ご了承ください。

ETSUKI

CATG. No. 99-I01

チャンフアー ツール CMF-001型

使用方法

●面取り量の設定

クランプレバーを反時計回りに回し、モータ昇降板を緩めて、面取り量調整ダイヤルを、反時計回りに回しますと、面取り量が大きくなります。(ダイヤル1回転でC2となっております。)
ダイヤルと目盛板により、面取り量を設定して、クランプレバーを時計回りに回して、モータ昇降板を固定して下さい。但し、1回当りの面取り量は、C2以下にして下さい。
クランプレバーは、手前に引きますと、フリーの状態になりますので、作業の邪魔にならぬ適当な位置にセットすることが出来ます。

●切削位置の調整

モータ昇降板のクランプネジM8を、付属の六角棒スパナにより、反時計回りに回し、モータ本体を緩めて、モータ本体をスライドさせることにより、刃物の切削位置を調整することが出来ます。

●カッターの交換

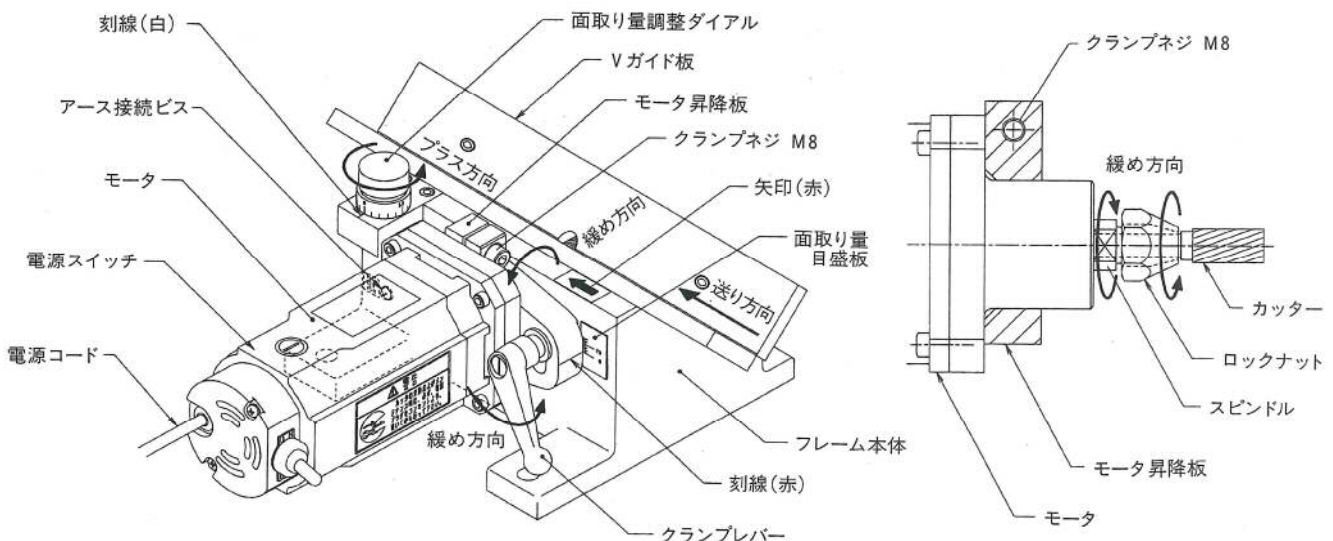
モータ昇降板のクランプネジM8を、付属の六角棒スパナにより緩め、モータ本体を、モータ昇降板より、抜き取って下さい。次に、付属の片ロスパナ14をスピンドル側に、同22をロックナット側に差し込み、それぞれを、時計回りと反時計回りに回しますと、カッターが緩みます。
新しいものと交換して、先の逆の手順でセットして下さい。

●切削

モータの電源スイッチを入れて、Vガイドにワークピースをのせ、フレーム上面の赤い矢印方向に、ワークピースを送り、面取り作業を行います。

注 意

- 感電事故防止のため、付属のアース線をEマークのビスに接続し、接地して下さい。
- 作業中は必ず保護眼鏡を着用して下さい。
- 軍手等の手袋を着用しての作業は、大変危険ですので、絶対にしないで下さい。
- メンテナンス等を行う時には、必ず電源プラグを抜いてから行って下さい。



注) 改良等のため、予告なく仕様を変更する場合がありますので、ご了承ください。

株式会社エツキ
ETSUKI

〒995-0204
山形県村山市大字稲下1403-1
TEL. 0237(56)3511 代表
FAX. 0237(56)3510