

梱包内容



A	イン/アウトフィードテーブル	2
B	インフィードブラケット (長・左右一枚ずつ)	1組
C	アウトフィードブラケット (短・左右一枚ずつ)	1組
D	ワッシャー	12
E	ボルト (M8 × 16mm)	4
F	ボルト (m8 × 12mm)	8

使用工具：6 mm 六角棒レンチ

組み立て



1 取り付け方向に注意して、B. インフィードブラケット (長) をドラムサンダー前側、コンベアーベルト下のボルト穴に取り付けます。D. ワッシャーと E. ボルト (M8 × 16mm) で固定してください。



2 片側の取り付けが終わったらもう片方も同様に固定します。



3 次に C. アウトフィードブラケット (短) 2本をドラムサンダー後部に取り付けます。取り付け方はインフィード側と同じです。



4 4本のブラケットが固定された状態



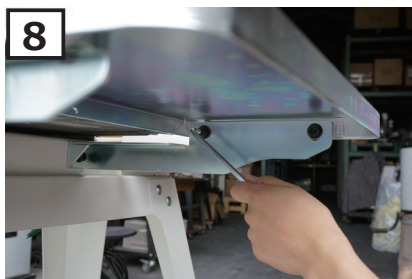
5 各ブラケットの上に A. イン/アウトフィードテーブルを乗せてください。



6 テーブルの下側から D. ワッシャーと F. ボルト (M8 × 12mm) で固定しますが、ここでは指で軽く締めるだけにしてください。



7 延長テーブルはコンベアーベルトより少しだけ下の位置に固定することが適切です。本体のドラムを上げてから、基準面が出ている直定規などをコンベアーベルトの片端に置きます。コンベアーベルトと延長テーブル両方に重なるように置いてください。



8 定規をコンベアーベルトにしっかり当て、延長テーブルの高さがほんの少し低い位置になるように調整します。位置が決まったら F. ボルト (M8 × 12mm) を締めてしっかりと固定します。固定し終わったら反対側も同様に調整します。一枚目のテーブルが終わったらもう一枚も固定してください。



9 組み立ては終了です。実際に加工を行って確認してください。もし、研磨した材料が曲がったり、削りムラが発生するときはテーブルが高すぎる恐れがあります。手順④からの調整を行って、適切な位置になるよう調節してください。