
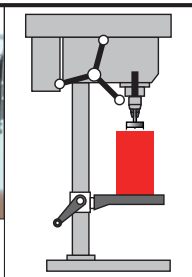

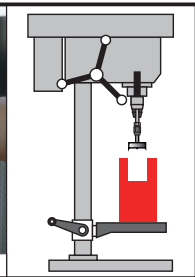

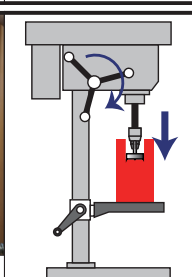

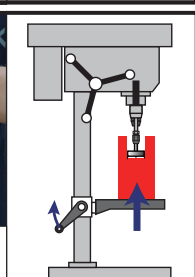

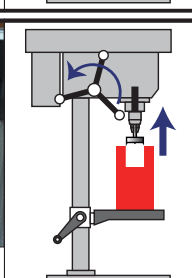

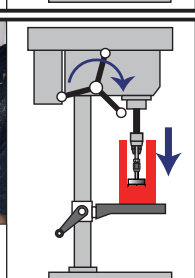

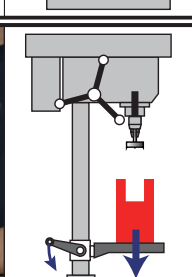

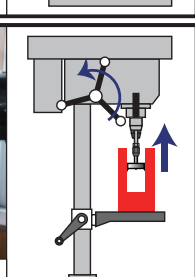

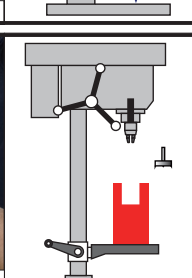

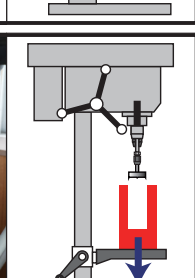

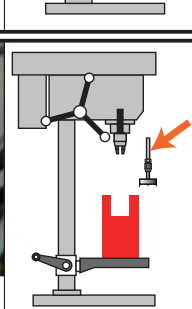



# T-0560-EX 深堀り延長棒 (超硬エッジファインカットビット専用) の使用方法

使用工具：21mm レンチ・23mm レンチもしくはモンキーレンチなど

- ・この商品はボール盤専用です。手持ちタイプのドリルでは使用しないでください。
- ・切削する材料はクランプ等を用いて確実に固定してください。固定が確実でない場合は使用しないでください。
- ・切削能力は、ボール盤の能力・回転数に大きく影響を受けます。各機能について十分に習熟したうえで加工をおこなってください。
- ・超硬エッジファインカットビットは通常、高回転域で切削することができますが、切削する穴径が大きい場合は回転数を落としてください。
- ・切削能力はまた、材料の材質によっても変化します。一般的に、軟材では回転数は高めに設定しますが、硬材では低めに設定します。
- ・一度に多くの加工を行うと刃物に熱がかりやすくなるため、状況に応じて刃を休めながら作業してください。

<p><b>1</b></p>  <p>一回目の穴あけです。通常の穴あけと同様、超硬エッジファインカットビットをボール盤に取り付けてください。(まだ深堀り延長棒は使用しません。)</p>		<p><b>7</b></p>  <p>ボール盤のチャックに固定します。</p>	
<p><b>2</b></p>  <p>加工を行います。</p>		<p><b>8</b></p>  <p>材料を固定したテーブルを上げていきます。一回目に開けた穴の一番底付近が二回目の切削開始位置になるまで上げていってください。</p>	
<p><b>3</b></p>  <p>切削が終わったらハンドルを戻し、スイッチをOFFにします。</p>		<p><b>9</b></p>  <p>2回目の穴あけを行います。穴が深くなると切削くずが排出されにくくなるため、一度に削る量は少しずつしてください。くずが溜まりすぎると切削できません。エアガン・スターガン等を使って取り除きながら加工してください。</p>	
<p><b>4</b></p>  <p>材料を固定しているテーブルを下げます。</p>		<p><b>10</b></p>  <p>切削が終了したらハンドルを戻し、スイッチをOFFにしてください。</p>	
<p><b>5</b></p>  <p>チャックから超硬エッジファインカットビットを取り外します。</p>		<p><b>11</b></p>  <p>材料を固定したテーブルを下げてください。</p>	
<p><b>6</b></p>  <p>超硬エッジファインカットビットと深堀り延長棒を固定します。(使用工具 21mm レンチ・23mm レンチ)</p>		<p><b>12</b></p>  <p>完成!</p>	