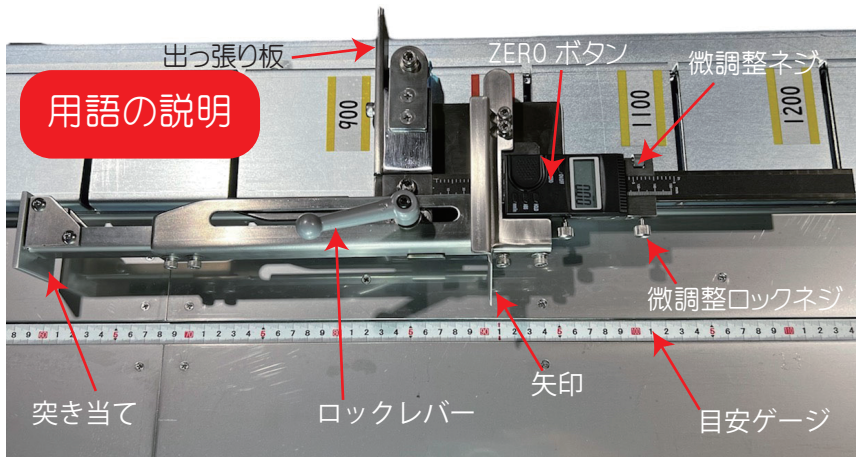


Speed Set

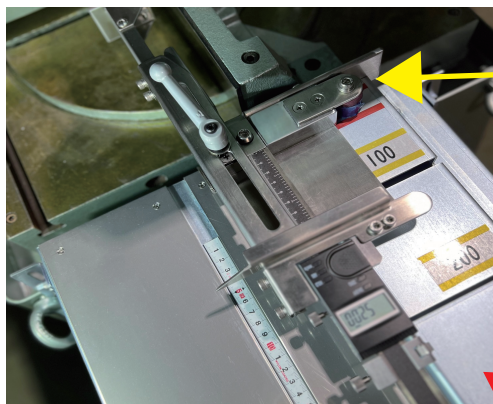
切断機 「定寸・位置決め装置」

0点設定から 350mm で切る段取りまでを説明します。

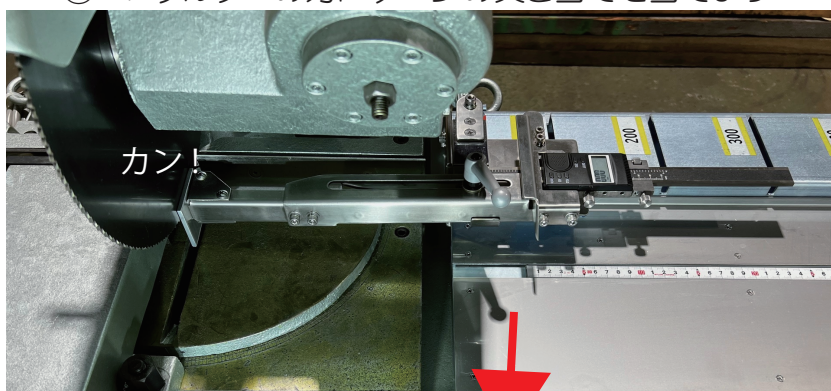
用語の説明



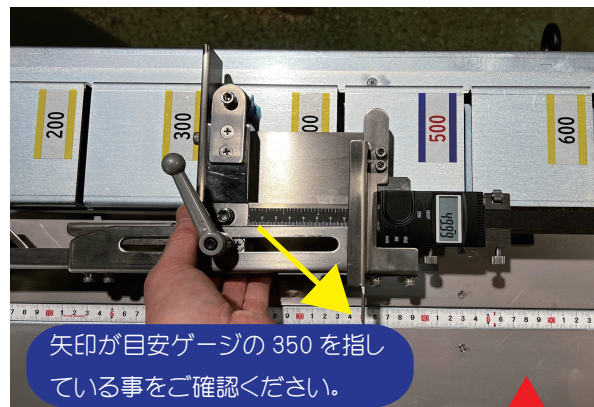
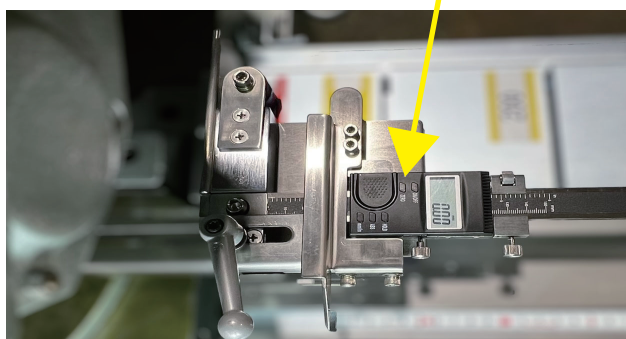
① 000 ポジションに「出っ張り板」をいれます。



② メタルソーの刃にゲージの突き当てを当てます。

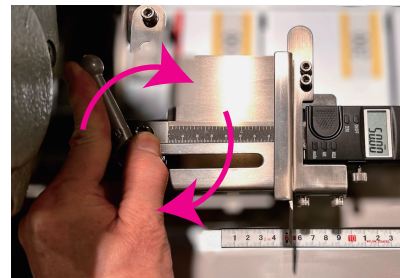


③ デジタル表示部の「zero」ボタンを押します。
0点設定が完了しました！

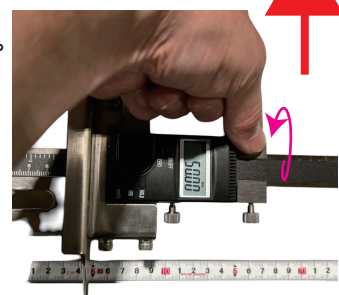


矢印が目安ゲージの 350 を指している事をご確認ください。

⑧ ゲージを 000 ポジションから抜いて 300 ポジションに差し替えてください。

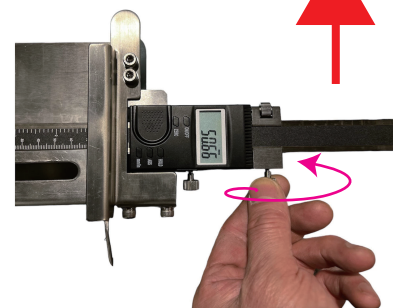


⑦ 50.00 になったら、ロックレバーを回してロックして下さい。

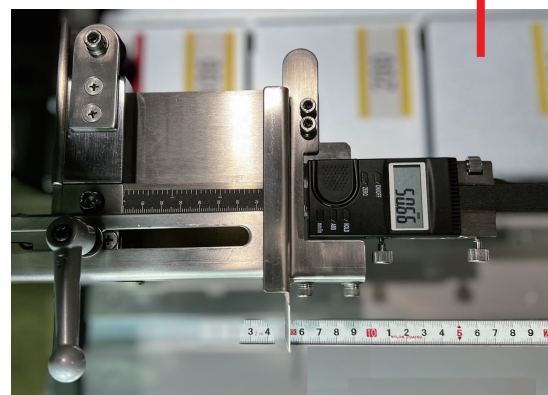


⑥ 次に奥側の微調整ネジを反時計回りに回して下さい。

反時計回り 数値を戻す
時計回り 数値を進める



⑤ 手前の微調整ロックネジを締めてロックして下さい。



④ 次に 350 で切るためゲージを 50 付近に移動させます。今、50.66 になってますね