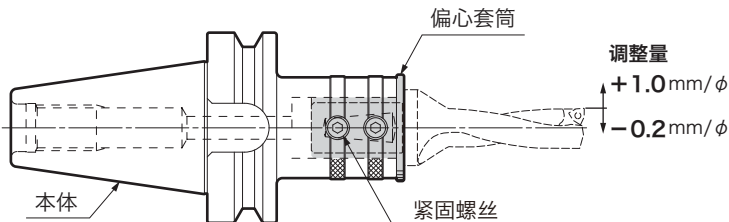


使用前请仔细阅读这些说明，并将其置于操作人员可随时取用之处。

使用上的注意事项



钻孔直径的调整方法

通过旋转偏心套筒,可以使钻头的外刃平行移动,从而调节钻孔直径。

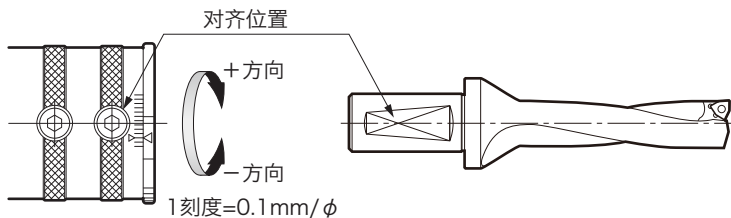
- ① 钻头柄部的平缺口与紧固螺丝对齐后进行安装。
- ② 将紧固螺丝轻轻拧紧。
- ③ 旋转偏心套筒进行直径调节。

这时,通过本体上的刻度线与套筒上的标记可以确定设定的直径大小。

只是,这个值仅仅是一个大约值,请在对实际加工后的孔进行测量后,再进行直径调节。

(如下图所示,本体与套筒的标记一致时,调整量为「0」,也就是钻头的实际直径。)

- ④ 完全拧紧紧固螺丝。



请注意

- 外刃与刀柄平面部同相位的钻头专用。不适用于相位不同的钻头。
- 不能使用外转内冷刀柄用的SL型套筒。
- 在安装钻头以及进行直径调整时,注意不要划伤手。