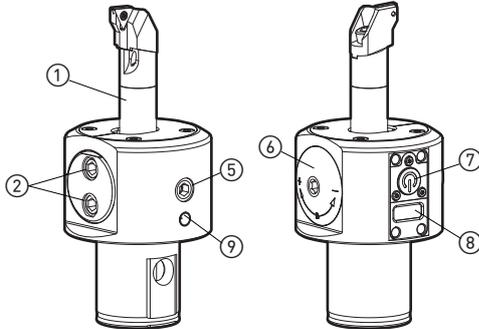


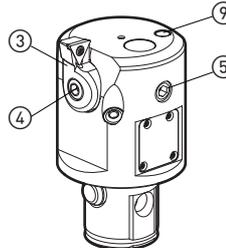
Veillez lire ces instructions avant utilisation et conservez-les à un endroit où l'opérateur pourra s'y référer chaque fois que nécessaire.

NOM DE CHAQUE PIÈCE

Type de bouchée ronde



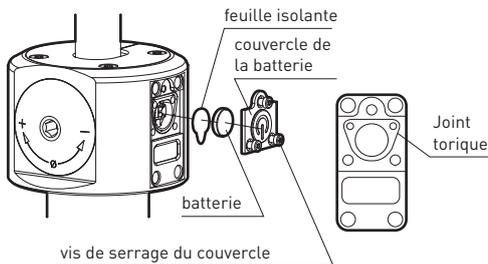
type de porte-plaquette



- ① Emploi à temps partiel
- ② Vis de serrage d'embout
- ③ Insérer le support
- ④ Vis de serrage du support d'insertion
- ⑤ Vis de serrage de plume
- ⑥ Disque de réglage
- ⑦ Bouton de fonctionnement
- ⑧ Affichage
- ⑨ Graisseur

LA BATTERIE

*Lors de l'utilisation, veuillez retirer la vis de serrage du couvercle, ouvrir le couvercle de la batterie et retirer la feuille isolante.

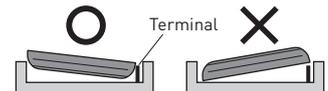


Comment remplacer la batterie

- Lorsque « Accu » s'affiche, cela indique que la batterie est faible. « Accu » apparaîtra pendant quelques secondes puis disparaîtra, vous permettant de continuer à travailler, mais veuillez remplacer la batterie par une neuve dès que possible. **Modèle de batterie : CR1025**
- Retirez la vis de serrage du couvercle, ouvrez le couvercle de la batterie et retirez l'ancienne batterie.
- Insérez la nouvelle batterie avec le « + » tourné vers l'avant, assurez-vous que le joint torique est correctement installé et serrez la vis de serrage du couvercle.

ATTENTION

- Si vous introduisez la batterie à l'envers, les bornes à l'intérieur de l'unité principale risquent de se briser.
- Lorsque vous retirez ou fixez le couvercle de la batterie, veillez à ne pas laisser de gouttelettes de liquide ou de saleté pénétrer à l'intérieur.
- Les joints toriques sont des consommables, remplacez-les donc régulièrement.

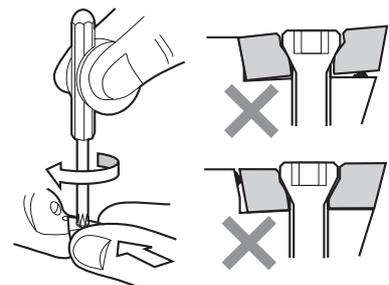


INSTALLATION DE LA PLAQUETTE

- Avant de régler la plaquette, soufflez de l'air sur la surface d'appui à plaquette pour éliminer tout corps étranger.
- Essayez soigneusement le dos et les côtés à plaquette avec un chiffon.
- Fixez la plaquette sur le siège à plaquette en appuyant légèrement par le haut, puis serrez la vis de serrage.
- Veuillez vérifier qu'il n'y a pas d'espace sur la surface d'appui à plaquette avant utilisation.

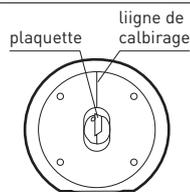
ATTENTION

- N'utilisez pas de vis de serrage autres que celles fournies ou d'origine.
- Lors du remplacement des plaquettes, veillez à ne pas vous couper la main avec le tranchant.
- La vis de serrage à plaquette est un article consommable, remplacez-la donc régulièrement.



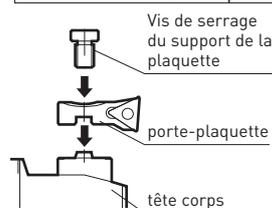
COMMENT SERRER LE PORTE-MORSURE/INSERT

Comment serrer l'outil



- Desserrez la vis du collier de serrage et la vis du collier de serrage.
- Insérez l'outil rond dans le corps principal comme indiqué sur la figure de gauche et alignez-le de manière à ce que la plaquette soit parallèle à la ligne située à l'avant de la tête.
- Maintenez la longueur de saillie de l'outil au minimum nécessaire et serrez fermement la vis du collier de serrage de l'outil.

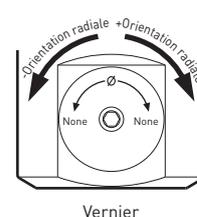
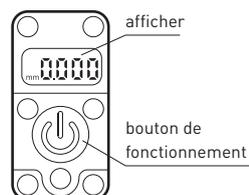
Comment installer le porte-insert



- Nettoyez les surfaces de montage du porte-plaquette et du corps de la tête.
- Fixez le porte-plaquette sur la partie convexe du côté du corps.
- Vérifiez qu'il n'y a pas d'espace ou de désalignement.
- Serrez fermement la vis de serrage du porte-plaquette.

AJUSTEMENT DU DIAMÈTRE D'USINAGE

- Appuyez légèrement sur le bouton de fonctionnement pour allumer l'affichage et réafficher la valeur affichée précédente.
- Appuyez à nouveau sur le bouton de fonctionnement et maintenez-le enfoncé pendant environ 1 seconde pour remettre la valeur affichée à zéro.
- Desserrez la vis du collier de serrage.
- Tournez le disque de réglage tout en regardant l'écran jusqu'à ce qu'il atteigne le diamètre d'usinage souhaité.
- Serrez la vis du collier de serrage.
- Il s'éteindra automatiquement environ 30 secondes après la dernière opération.



Vernier

ATTENTION

N'ajustez jamais le diamètre pendant que la vis de serrage de la plume est serrée, et n'ajustez jamais le diamètre au-delà de la plage de course, car cela endommagerait les pièces de précision à l'intérieur de la tête.

AUTRES REMARQUES

ATTENTION

- Pour le type d'outil rond, ne serrez pas la vis du support de l'outil sans introduire l'outil. Cela pourrait endommager le mécanisme de serrage.
- N'effectuez pas d'usinage en dehors de la plage d'usinage.
- Le diamètre d'usinage peut varier en fonction des conditions de coupe, veillez donc à effectuer un essai de coupe.
- N'effectuez pas d'usinage dans des conditions de coupe inappropriées.
- Pour le passage au centre, utiliser à 4MPa ou moins.
- Assurez-vous qu'il n'y a pas de saleté, de rayures ou de rouille sur la connexion CK et serrez-la fermement.
- Utilisez toujours la clé fournie ou d'origine et ne la prolongez pas avec un tuyau, etc.
- Ne le connectez à rien d'autre que le système de forage KAISER.
- N'utilisez pas le produit après l'avoir soumis à un impact violent, par exemple en le touchant.
- Portez des lunettes de sécurité pendant le traitement.

CONTRÔLE D'ENTRETIEN

- La graisse est injectée au moment de l'expédition, mais veuillez injecter de la graisse dans le graisseur en fonction de l'utilisation. (La graisse a pour effet d'éliminer le liquide de refroidissement et les saletés qui y sont entrées)

Modèle de graisse : HSG50 (50g inclus)

- Lors de l'injection de graisse, réglez la plume au diamètre minimum.
- La quantité approximative de graisse à injecter est la quantité de graisse qui sort autour du disque de réglage.
- Si le produit n'est pas utilisé pendant une longue période, veuillez déplacer la plume périodiquement pour éviter que la graisse ne durcisse.

ATTENTION

N'essayez jamais de réviser (démonter) le produit vous-même.

