

#2108

オートコミュレーズ

A MOD

EAGLE RACING

AUTO COMMU-LATHE <http://www.eaglemodel.com>

この度は、オートコミュレーズをお買い求め頂きまして誠にありがとうございます。
 本品は、本格的コミュニタ研磨用自動旋盤です。無段階テーブル送りスピードコントロール、
 オート/マニュアル切り替え、DC12V入力など他の追随を許さないスペックとなっております。
 カーバイト付き。(別売ダイヤモンドバイト #1398使用可能)
 ニューファンクションを盛り込み、イーグルの超精密切削部品を使用し大量生産により
 今までにないスペックと低価格を実現致しました。

スペック

無段階テーブル送りスピードコントロール・・・ボリュームにより仕上げて合った微妙な送りスピードを無段階調節できます。

超精密切削部品・・・イーグルの切削技術により精度の高い切削パーツを使用

オート/マニュアル切り替え・・・微妙なカット調整も可能。

アジャスタブルローターブロック・・・ラジコン用540ローター、電動ガン用ハマーシリーズローター対応

(超銅Vブロック付き)

DC12V入力

別売オプション

#1398 ダイヤモンドバイト (イーグルA Mod, XPPヒューディ) ￥7,980

#2167 缶ヒューズ (20A) 2個入り ￥300

使用前に必ずお読みください。

○ユニットの分解、改造等はいしないでください。

○入力電圧は12Vに限りです。(安定化電源をお使いの場合は12Vに合わせて下さい。自動車バッテリーをお使いの場合はエンジンをお切りください。)

○取扱説明書をよくお読みになり、ご理解頂いた上でご使用ください。

1各種部品名

まず図1～4を参考にして各種スイッチとボリュームのそれぞれの役割をご確認ください。

① 動力用スイッチ

動力用スイッチです。一がオン、○がオフ

② 缶ヒューズ取り替え口

ヒューズが切れた場合はこちらから交換します。

③ 動力モータースイッチ

動力モーターの回転スイッチです。一がオン、○がオフ

④ 動力ランプ

12Vに接続し、動力スイッチをオンにした時に赤いLEDが点灯します。

⑤ オート/マニュアルスイッチ

オートモード ■■■、マニュアルモード ■■■ を切り替えます

⑥ オートモードランプ

オートモード時に緑のLEDが点灯します。

⑦ 送りスピードボリューム

無段階でテーブルの送りスピードをコントロール出来ます。

⑧ テーブル送りスイッチ

テーブル送り方向を選択しスタートします。

(*マニュアル時は指定方向に押し続けます。)

ローターのコア側のシャフトを支持します。(固定)

Oリングを用い、ローターと連動させます。

ローターのコミュ側のシャフトを支持します。(可動)

付属のカーバイト、または別売のダイヤモンドバイトを取り付けます。

バイトを固定します。

バイト送りの始点(ローターブロックAの位置)を調整します。

バイト送りの折り返し点(コミュの幅)を調整します。

テーブル送りスイッチでテーブルが移動しコミュをカットします。

バイトの突き出し具合を調整します。時計回り→出す、反時計回り→引く

⑪ローターブロックAの位置をローターの長さに合わせて変更します。

⑨ ローターブロックB

⑩ ローター固定用プーリー

⑪ ローターブロックA

⑫ バイト

⑬ バイト固定用イモネジ

⑭ 送り幅調整ビスA(イモネジタイプ)

⑮ 送り幅調整ビスB(ダイヤルビスタイプ)

⑯ テーブル

⑰ 突切りダイヤル

⑱ ブロックA位置変更ネジ

2DC12Vの電源に入力コードを接続します。

動力モータースイッチ ③ がオフに、オート/マニュアルスイッチ ⑤ がマニュアルになっていることを確認し、

動力スイッチ ① をオンにします。

3本体裏面のブロックA位置変更ネジ ⑱ を緩め、研磨したいローター幅に合わせローターブロックA ⑪ の

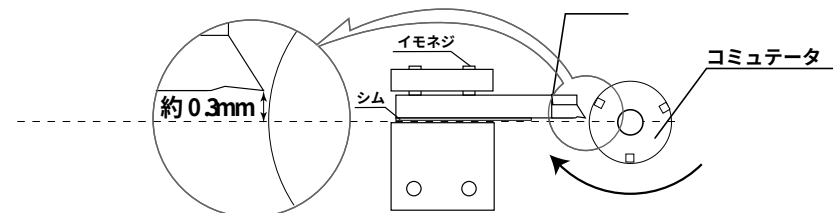
位置を変更します。

この時シャフトが確実にA、B両側のVブロックの溝に納まり、ローターが無理なく回転し、しかも、ごく遊びのない状態に合わせ、⑱のネジで固定し直します。

4ローターをローターブロックAの位置にプーリー ⑩ とローターにかけて固定します。

5つぎにバイト固定部にバイトをセットし 図4を参考にシムで高さを調整し⑬バイト固定用イモネジで固定します。

図4



5調整にそなえ突切りダイヤル ⑰ を回しバイト先端位置をコミュから約3mm程引き離しておきます。
 (調整中は動力モーターは回転させません)

6バイト送りの始点(ローターブロックAの位置)を設定します。

*注意 バイト先端がコミュから約3mm程離れていること、オート/マニュアルスイッチ ⑤ がマニュアルになっていることを確認してください。

(どちらかを怠った場合、バイトがワインディング部などに干渉し刃先を傷めてしまう場合がございます)

6-1 テーブル送りスイッチ ⑧ の右方向 (→) を押しバイトが停止する位置を確認します。

バイトの刃先がローターブロックA ⑪ の位置で停止するように⑭の送り幅調整ビスA(イモネジタイプ)を回し調整します。図5(参照)

6-2 マニュアルモードでテーブル送りスイッチ ⑧ の左方向 (←) を押し、テーブルを少し左に動かします。

6-3 テーブル送りスイッチ ⑧ の右方向 (→) を押しバイトの刃先がローターブロックA ⑪ の位置で停止するまで6-1～6-3を繰り返します。

7バイト送りの折り返し点(コミュの幅)を設定します。

*バイト先端がコミュから約3mm程離れていること、オート/マニュアルスイッチ ④ がマニュアルになっていることを確認してください。

(どちらかを怠った場合、バイトがワインディング部などに干渉し刃先を傷めてしまう場合がございます)

7-1 テーブル送りスイッチ ⑧ の左方向 (←) を押しバイトが停止する位置を確認します。

バイトの刃先がコミュの幅以上振り切らない位置で停止するように⑮の送り幅調整ビスB(ダイヤルビスタイプ)を回し調整します。図5(参照)

7-2 マニュアルモードでテーブル送りスイッチ ⑧ の右方向 (→) を押し、テーブルを少し右に動かします。

7-3 テーブル送りスイッチ ⑧ の左方向 (←) を押しバイトの刃先が指定の位置で停止するまで7-1～7-3を繰り返します。

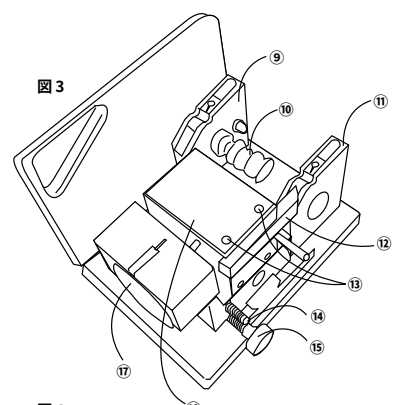
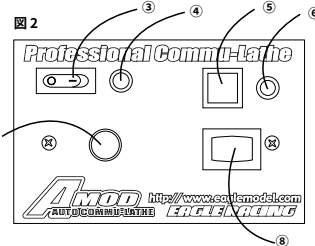
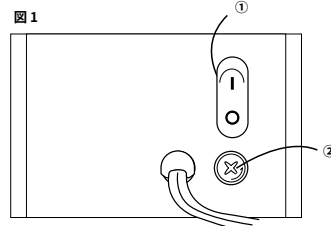


図4

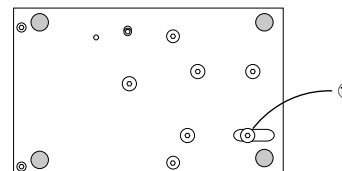


図5

