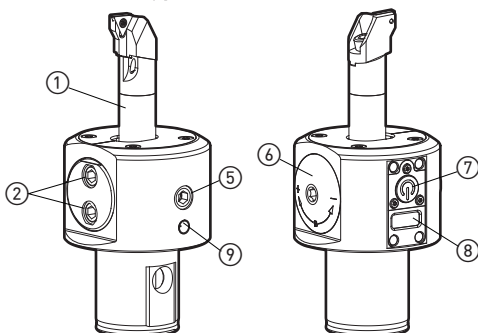


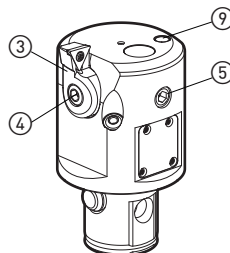
Veuillez lire ces instructions avant utilisation et conservez-les à un endroit où l'opérateur pourra s'y référer chaque fois que nécessaire.

NOM DE CHAQUE PIÈCE

Type de bouchée ronde



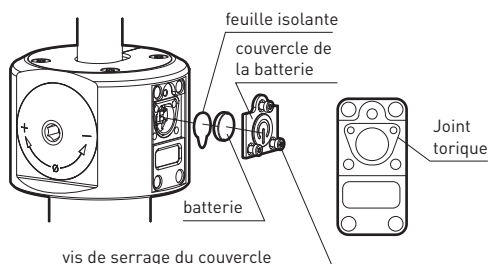
type de porte-plaquette



- 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.

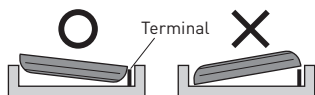


Comment remplacer la batterie

- 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, veuillez 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.

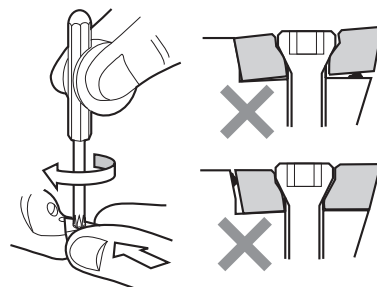


INSTALLATION DE LA PLAQUETTE

- Avant de régler la plaquette, soufflez de l'air sur la surface d'appui à plaquette pour éliminer tout corps étranger.
- Essuyez 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.

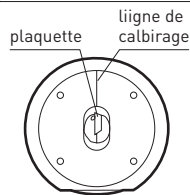
ATTENTION

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



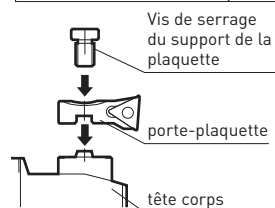
COMMENT SERRER LE PORTE-MORSURE/INSERT

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.

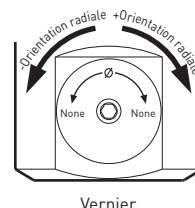
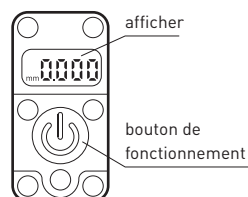
Comment installer le porte-insert



- 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.



⚠ 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, veuillez 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.

