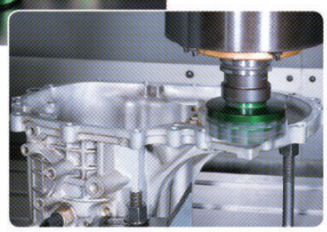
Hyper Feed Cutter 세팅 메뉴얼



작업순서

1. 축방향(Axial) 조정 볼트를 푼다.
2. 팁 장착 (가 잠금)
3. 인선 청소
4. 날 편차 조정 (황)
5. 팁 장착 (본 잠금)
6. 날 편차 조정 (정)

준비물

- 프리세팅 측정기
- 에어 건
- 4.0mm 육각 렌치
- 2.5mm 육각 토크렌치 (1~4N·m용)

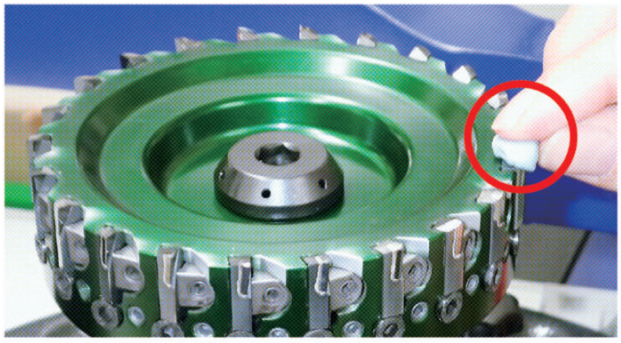
1. 축방향(Axial) 조정 볼트를 푼다.

축방향(Axial) 조정 볼트를 풀어 보디 외주보다 1~2mm정도 튀어나오게 한다. 재(再)세팅시 팁을 뺀 후 장착부를 에어로 청소한다.

2. 팁 장착 (가 잠금)

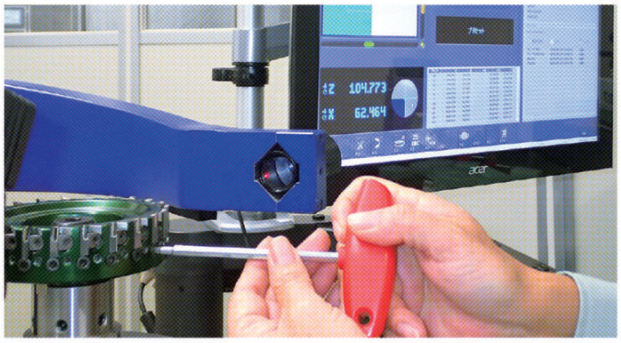
팁을 넣는다. 보디 외주측의 위아래로부터 커터 중심방향으로 팁을 손가락으로 누르면서 왯지고정볼트를 1N · m으로 잠근다.

3. 인선 청소



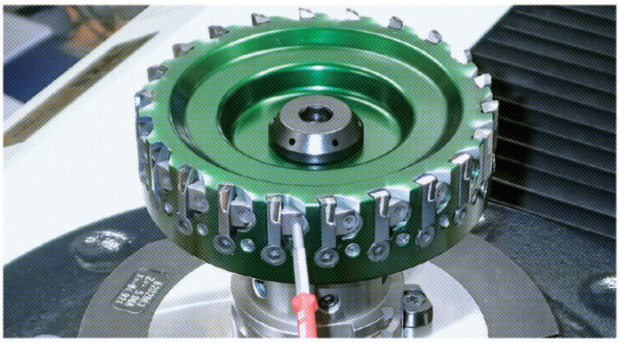
먼지에 의한 정도 틀어짐을 방지하기 위해 점토 등으로 인선을 청소한다.

4. 날 편차 조정 (황)



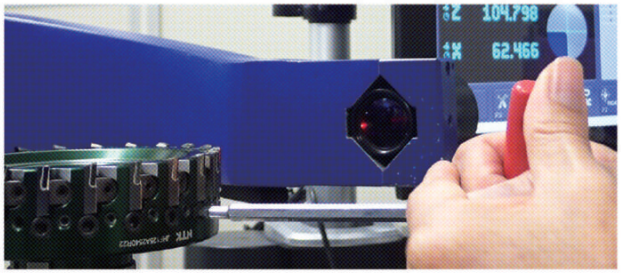
축방향(Axial) 조정 볼트를 보디 외주로부터 튀어나오지 않는 부근까지 돌린다. (시계방향) [인선의 기준높이 44.980mm]
그 높이에 맞춰서 전 날의 높이를 맞춘다. (10㎛이내 정도)

5. 팁 장착 (본 잠금)



왯지고정볼트를 4N · m으로 잠근다. (시계방향)

6. 날 편차 조정 (정)



축방향(Axial) 조정 볼트를 돌려 한번 더 전 날을 10㎛ 올린 후 인선 높이가 ±2㎛이내에 올 수 있도록 조정한다.[인선 기준 높이 45.000mm] ※조정시에 인선 높이가 너무 올라간 경우, 수㎛이라면 가장 높은 날에 다시 맞춘다. 크게 벗어나버린 경우는 처음부터 다시 할 필요가 있다. (응력으로 변형 발생우려)

〈주의〉 본잠금(4N · m) 후 팁 하(下)면과 축방향(Axial) 조정 볼트가 접촉되어있지 않는 경우가 있어 축방향(Axial) 조정 볼트의 튀어나감 방지로써 상기의 전 날 UP작업이 필요.