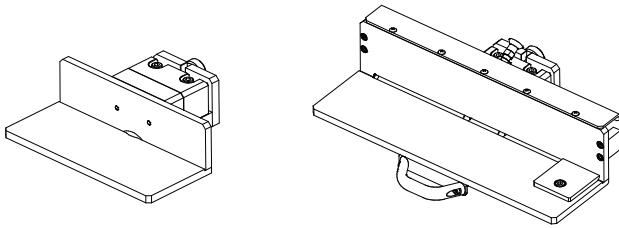


卓上面取り機  
ナイスコーナーFR  
エフアール  
取扱説明書  
(オプションガイド板編)

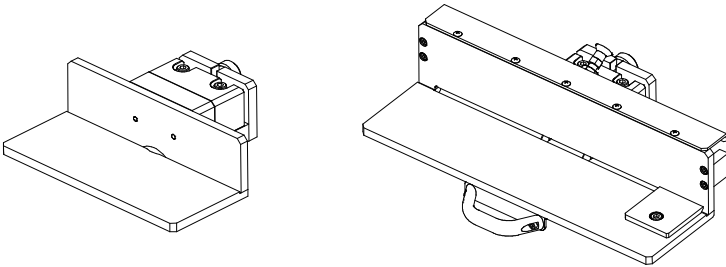


正しく使用するために、必ずお読みになり、内容をよく理解された上でお使いください。

本書は、なくさないように注意し、いつでも手にとって見ることが出来るようにしてください。

# 目次

1. ガイド板の交換方法	-----	P. 3
2. 面取量の調整方法	-----	P. 4
3. ストッパーの調整方法	-----	P. 5
4. スライドガイド板ご利用時の注意	---	P. 7
5. 外観図	-----	P. 8
6. X軸調整用目盛りシールの貼り方	---	P.10



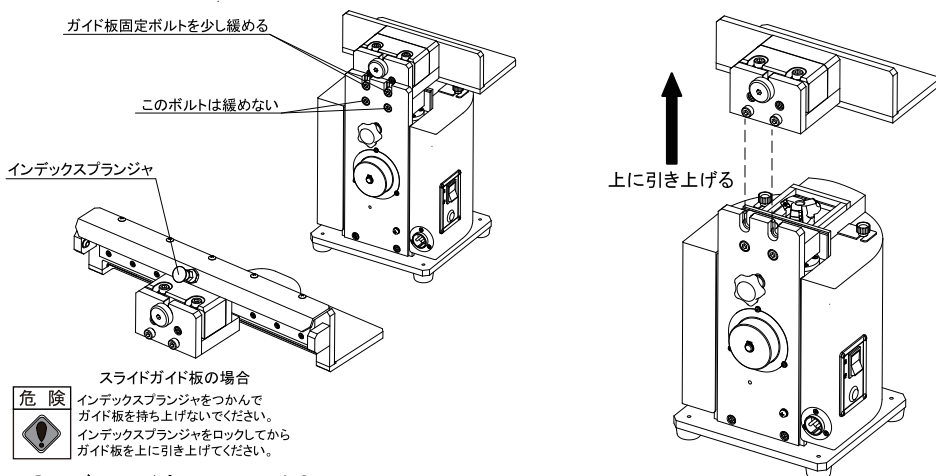
## はじめに

- このたびは、弊社製品をお買いあげ頂き誠にありがとうございます。
- FRL-250 / FRS-400 はナイスコーナーFR専用ガイド板です。  
FRS-400 はスライドガイド板です。
- ナイスコーナーFR本体のお取り扱いに関しては、本体付属の取扱説明書をご参照ください。
- ナイスコーナーFRのガイド板を交換した場合には毎回必ず面取量の確認とストッパー設定を行ってください。
- オプションガイド板へ交換の際は、はじめにX軸調整用目盛りシールを貼り付けてください。
- 保守作業を行う際は必ず本機の電源を切ってモーターの回転が完全に停止していることを確認してから行って下さい。  
安全のため電源プラグも抜いてください。

# 1.ガイド板の交換方法

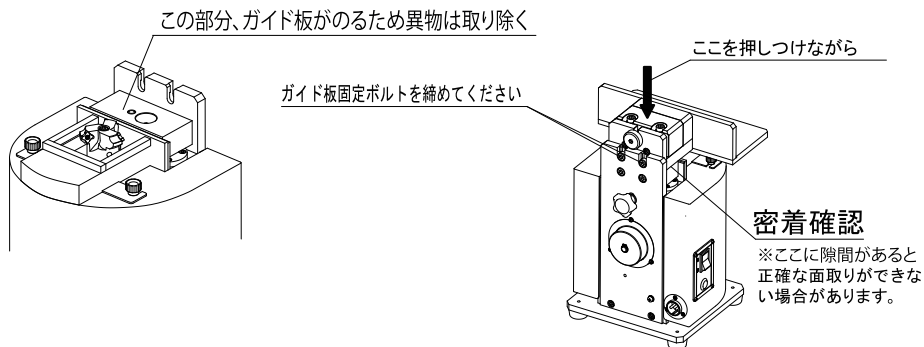
## ●ガイド板の取外し

- ①ガイド板固定ボルトを少し緩めます。②ガイド板を上引き上げます。



## ●ガイド板の取付け

- ①取り外し時と逆の手順でガイド板を組み付けます。



# 2.面取り量の調整方法

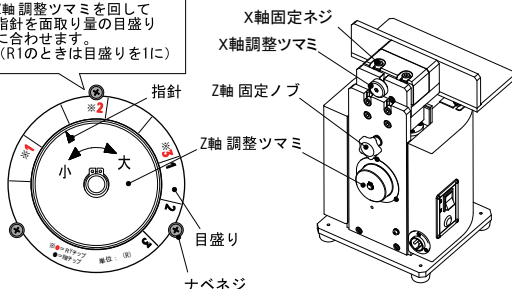
(ガイド板を交換したら必ず面取り量の確認をしてください。)

## ●RYチップ使用時

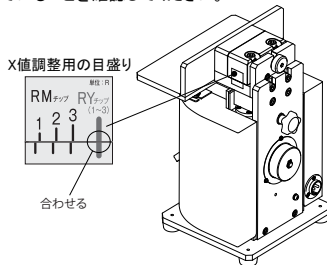
1. 面取り量の調整は固定ノブを緩め本体背面の調整ツマミを回すことで行うことができます。(赤い数字がRYチップ用になります)調整後は固定ノブを締めてください。同時にX軸固定ネジが締まっていることも確認してください。

※面取り量のズレが生じた場合は3本のナベネジを緩めると目盛りを微調整することで補正することができます。

Z軸調整ツマミを回して指針を面取り量の目盛りに合わせます。(R1のときは目盛りを1に)



2. X値調整用の目盛りがRYチップの線で合致していることを確認してください。



※RYチップの線が合っていない場合の調整手順。

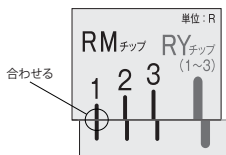
- ①X軸固定ネジ2本をK-6レンチを使い緩めます。
- ②X調整ツマミを回すことでX値が変わります。
- ③RYチップの線で合ったところでX軸固定ネジを締めます。

## ●RMチップ使用時

1. 固定ノブとX軸固定ネジを緩めます。(RYチップ参照)
2. X値調整用の目盛りを1に合わせます。

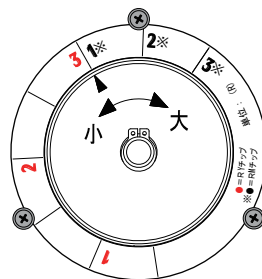
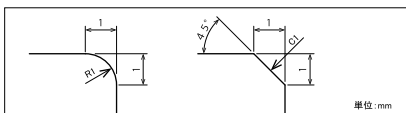
3. Z軸調整ツマミをまわしZ軸方向目盛りを1に合わせます。

※C1/R1の場合



4. Z軸固定ノブとX軸固定ネジを締めます。
5. 面取り量は以下の図を参考にしてください。

(ワーク材の硬度が高い場合などは数回に分けてください)

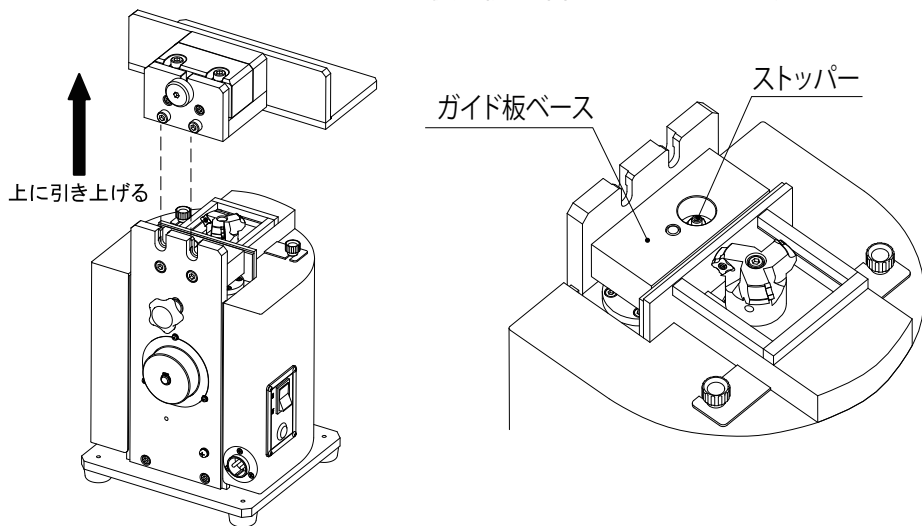


※面取り量は最初小さめに設定した後テスト切削を行ってください。  
 ※C/R3 より大きな面取り加工は行わない！  
 本機内蔵の電動機の能力はC/R3 までです。また、ガイド板とカッターが接触し破損するおそれがあります。

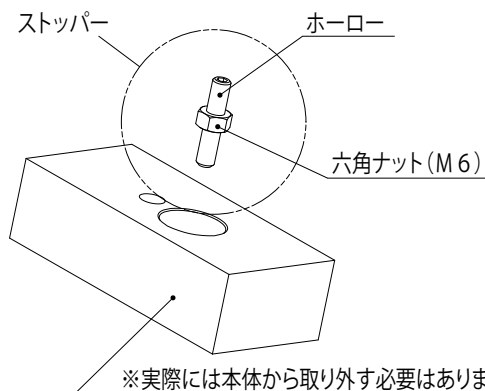
### 3. ストッパーの調整方法

(ガイド板を交換の際は必要に応じてストッパーを設定してください。)

- ① ガイド板を外します。
- ② 面取り量を本機で使用するガイド板の最大値に合わせてください。→ P.4



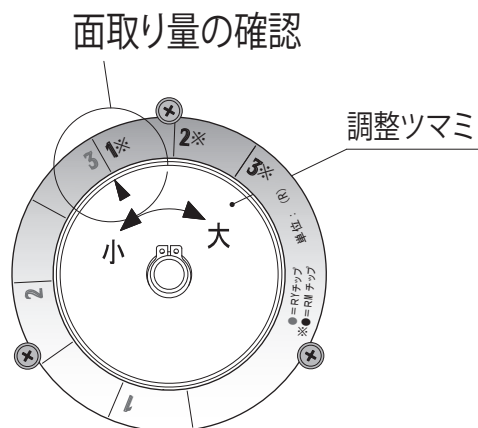
- ③ 六角ナットを少しゆるめ、このホーローを軽くしめます。  
調整後は六角ナットをしめてください。  
(調整には10mmの深穴ソケットレンチと3mmの六角レンチが必要です。)



- ④ ホーローの下方への付きだし量で本機の面取量が制限できます。

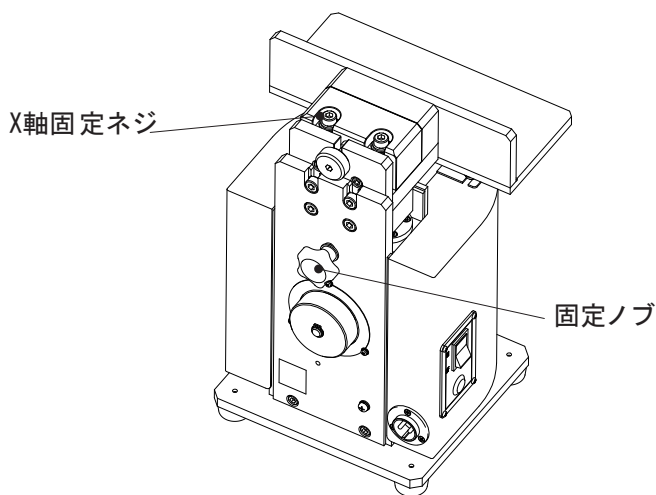
⑤調整ツマミが目的の面取量まで回ることを確認します。

※調整ツマミの移動量は使用するガイド板の最大値を超えない範囲で設定してください。  
カッターがガイド板に接触し危険です。



⑥ガイド板を取付け、作業終了です。

※本機で面取り加工を行う際は、目的の面取量に設定したのち、安全のため必ずX軸固定ネジと固定ノブをしめてください。  
固定ノブが緩んだまま本機を使用すると面取り量が安定しないことや作業時にワーク材を弾かれるなど大変危険です。



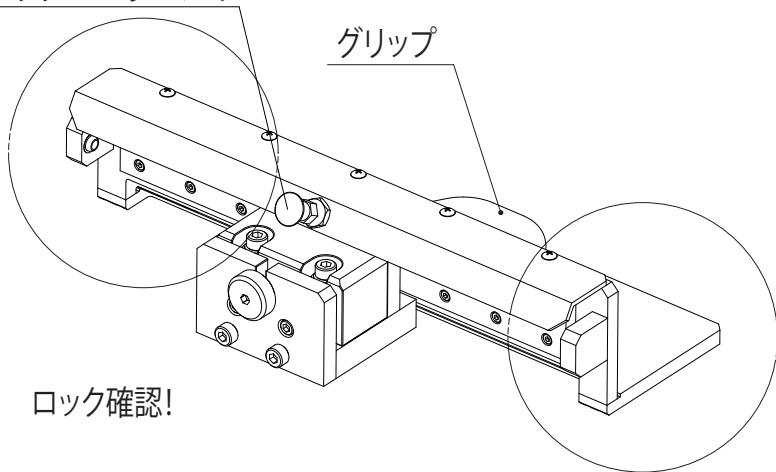
## 4.スライドガイド板ご使用時の注意

対象機種：FRS-400

- ①スライドガイド板脱着の際は、ガイド板を中心に移動させます。
- ②インデックスプランジャーを押し込みガイド板がスライドしないことを確認します。
- ③丸で囲んだ周辺を持ち、両手でしっかりと持ち上げてください。

インデックスプランジャー

グリップ



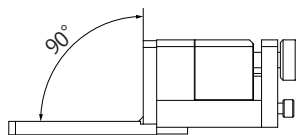
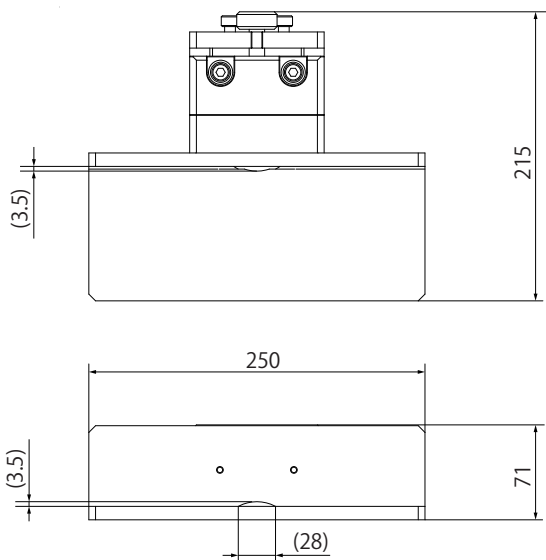
ロック確認!

※絶対にインデックスプランジャーを掴んでスライドガイド板を持ち上げないでください。ガイド板を持ち上げている時にロックが外れ危険です。

# 5.外觀圖

## FRL-250

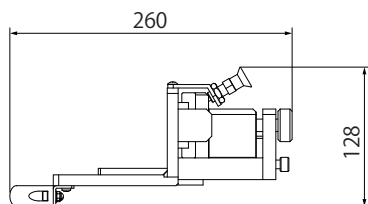
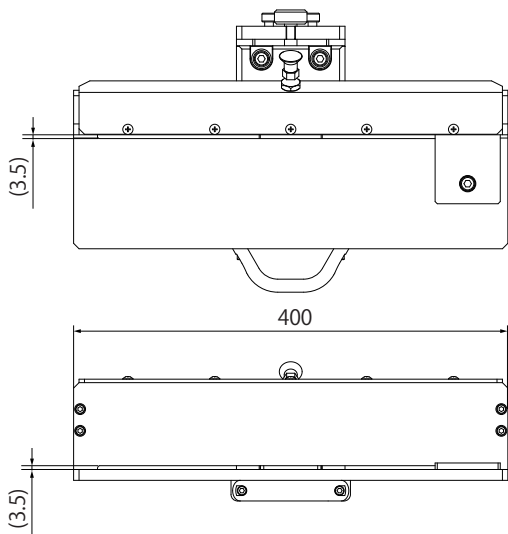
MAX C / R3



单位:mm

## FRS-400

MAX C / R3



单位:mm



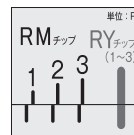
付属部品

● FRL-250T / FRS-400

① M 8 キャップボルト  
2本

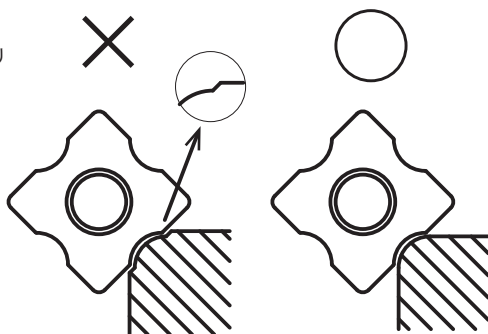
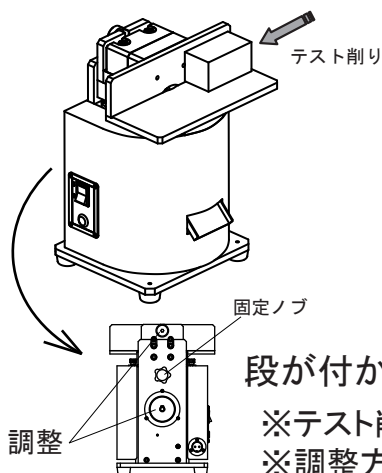


② X値調整用目盛りシール  
1枚



## 6. X軸調整用目盛りシールの貼り方

### 1. テスト削りを行います。



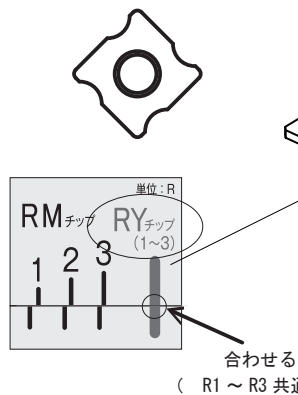
段が付かないように面取り量を合わせます。

※テスト削り時は少量ずつ切り込んでください。

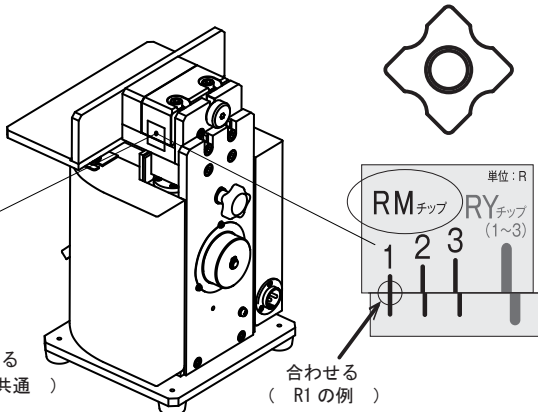
※調整方法はこの説明書の4頁をご参照ください。

### 2. 目盛りシールを貼ります。

#### ①RYチップの場合



#### ②RMチップの場合



あらかじめテスト削りを行い、きれいにRが取れる状態で設定Rの目盛りを合わせてシールを貼り付けてください。

※シールを貼る面の油分は拭き取ってください。

memo

**NICECUT®**

 富士元工業株式会社

〒538-0053  
本社 大阪市鶴見区鶴見 6-6-46  
TEL (06)6911-3588  
FAX (06)6911-5556



<http://www.nicecut.co.jp/>