

# フラッター取扱説明書

型式 MGF 35

## 仕様

使用電源	AC100V, 50/60Hz 単相 7A
本体重量	11.5 Kg
回転数	700 min <sup>-1</sup>
磁力	6860 N (700Kgf) 25 mmプレート時 最小吸着板厚 6 mm
最大加工寸法	穴径 φ 35 板厚 35 mm
使用刃物 (4 ページ参照)	35 SQ クリンキーカッター 25 SQ ハイスカッター (φ 13 ~ φ 15 は 12 mm 厚になります。)

## セット内容

本体 …… 1

### 《 付属品 》

六角レンチ 5 mm …… 1	キャリングケース …… 1
安全結束ベルト …… 1	* センターピン MGF-SP1 (21 mm 厚以下用) … 1
スプレー式切削オイル …… 1	* センターピン MGF-SP2 (12 mm 厚以上用) … 1
取扱説明書 …… 1	* 25SQ 用は別売りです。

## 特長

1. 軽量コンパクトで運搬が容易です。
2. 市販の 19.05 ストレートシャンクのクリンキーカッター (有効刃長 35 mm 以下) が使用できます。
3. ハンドル角度ワンタッチ変更機構付きで楽に作業ができます。
4. 電磁石のスイッチが入っていないとモーターのスイッチが入らない安全設計 (モータースイッチは一度入れたらモーターは回り続けます。)
5. 給油口付きで切削油を中からかけることにより刃物が永くご使用できます。
6. 運搬用グリップは着脱可能です。

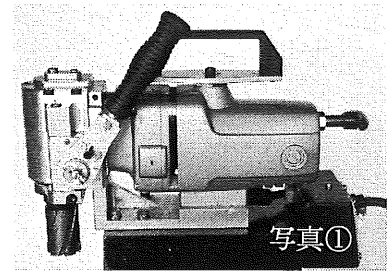
## ⚠ 注意

- 安全のため作業中以外は必ずモーターのスイッチを切っておいて下さい。
- 回転中の刃物には絶対に手で触れたり体に当たったりしないで下さい。
- 本機は必ず接地 (アース) を行なって下さい。定格感度電流 15mA 以下、動作時間 0.1 秒以下の電流動作型漏電遮断機の設置されている電源で、お使いになる場合でも、安全のため接地 (アース) をお勧めします。
- 電動工具のご使用に際し、各都道府県等の条例で定める工場又は、事業所で使用する場合に各条例で定める騒音規制以下でご使用になることが必要です。
- コンセントに差し込みプラグを入れる前には、必ず本機のスイッチが切られていることを確かめて下さい。
- 刃物の交換は必ず本機のスイッチを切って、コンセントより差し込みプラグを抜いてから行って下さい。
- 作業するには作業に適した服装・保護メガネ・保護帽子等の保護具を着用してから行って下さい。
- 安全のため、また安定した性能を保つために定期点検を行って下さい。
- 雨中、湿った場所、濡れた場所などで使用しないで下さい。
- 引火又は、爆発の恐れがある物質の場所では、危険ですので絶対に使用しないで下さい。

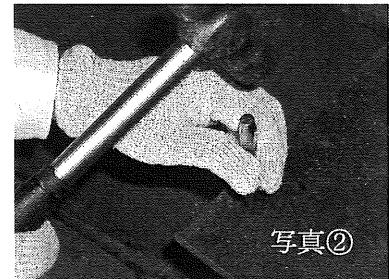
## ご使用方法

2つのスイッチがOFFであり、差し込みプラグがコンセントより、抜かれているのを確認し、クリンキーカッターにセンターピン（板厚 21 mm以下は S P 1）（板厚 12 mm以上は S P 2）を差し込んだ状態で機械に取り付けます。

このとき主軸は上いっぱい上げておいて下さい。 写真①



被削材の穴開け位置にポンチングします。 写真②

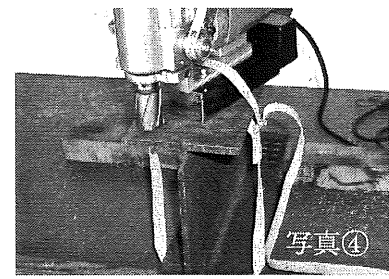
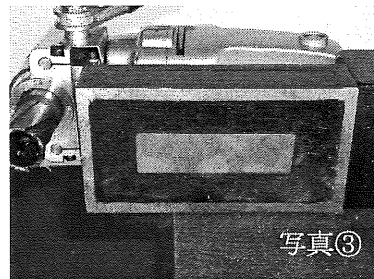


電磁石の吸着面及び被削材に切粉等が付いている場合は切削時にフラッターの移動の原因となりますので、必ず確認して下さい。

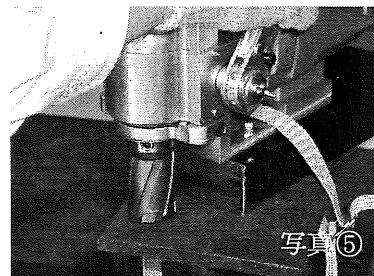
（特に、被削材の厚みが薄い物は磁力が弱いので気を付けて下さい。） 写真③

差し込みプラグをコンセントに差し込みます。機械の落下防止のため、必要に応じて付属の安全結束ベルトで仮止めます。

写真④



ポンチングの位置にセンターピンの先を合わせます。 写真⑤



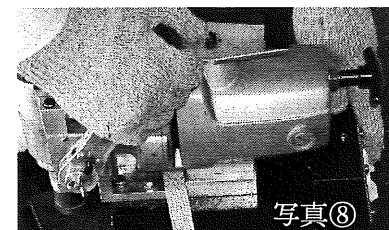
機械が動かないように手で支えた状態で電磁石のスイッチを入れます。

写真⑥

仮止めてあった安全結束ベルトを強く締め付けて落下防止の処置をします。 写真⑦

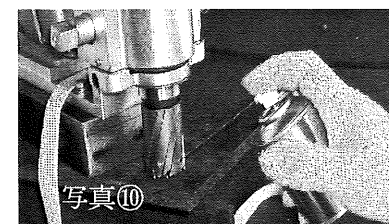
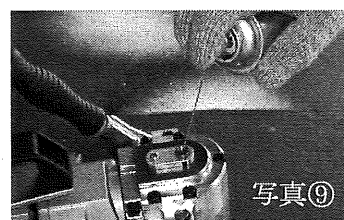
カッターが被削材に当たっていないことを確認し、モーターのスイッチを入れます。このときカッターが被削材に当たらないように手でハンドルを支えます。

写真⑧



上部の給油口とカッターに切削油を外部より確実に注油します。

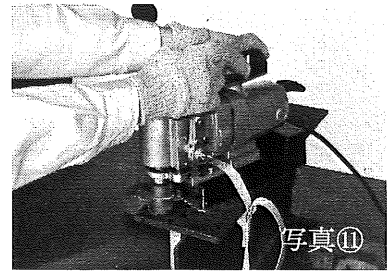
写真⑨⑩



穿孔途中に時々、カッターを持ち上げ外部よりカッターに注油すると、よりスムーズな穴あけができます。 写真⑩

最初はゆっくり切り込みます。  
被削材が薄い場合は、特に注意が必要です。

写真⑩



回転が異常に低下するのは押しすぎなので、正常回転になるよう押す力を弱くします。

穴の抜け際で、切り粉の排出が悪い場合はカッターを上下(ステップフィード)させて切り粉の排出をします。

穴あけ完了後、上限までカッターを戻しモーターのスイッチを切ります。

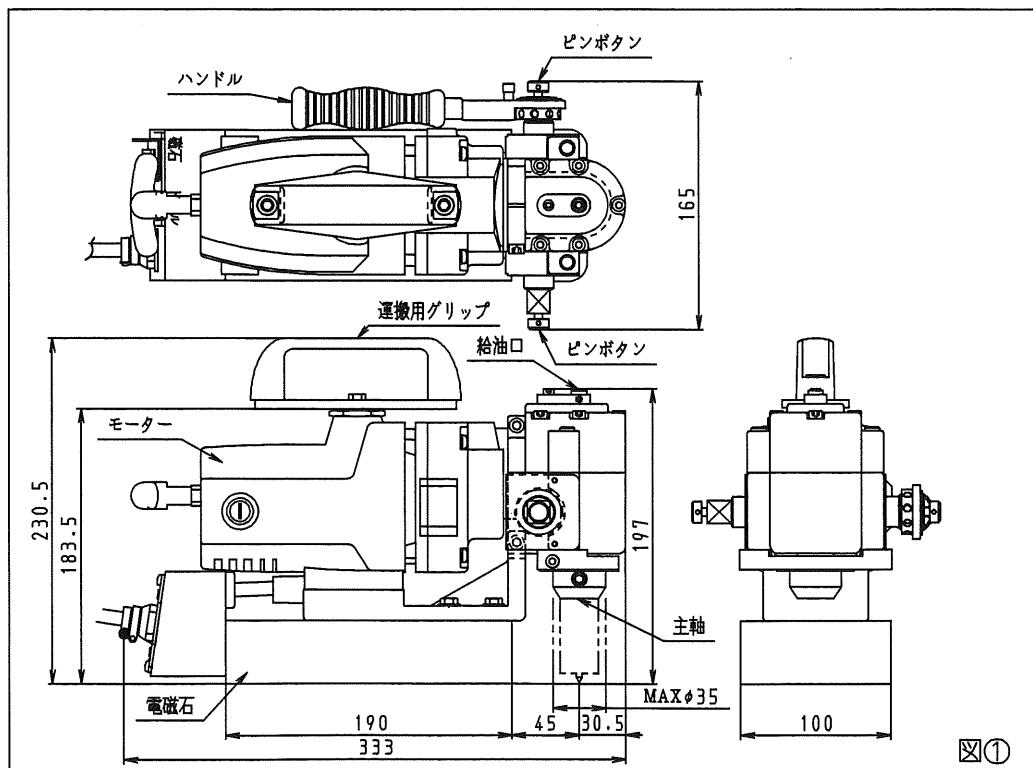
安全結束ベルトをはずし、手で支えた状態で、電磁石のスイッチを切ります。

作業終了後、コアが詰まっていないことを確認し、詰まっている場合は、必ず取り除いて下さい。

ハンドルの取り付け取り外しはピンボタンを押して行います。(図①参照)

### 保守点検

- 各部に取り付けてあるネジは、緩みが無いが定期的に点検し、増し締め及び調整等をして下さい。緩んだままお使いになりますと、安全性が損なわれ正常な作業に支障をきたす場合があります。
- モーターのカーボンブラシは、摩耗限度線又は最初の長さの 1/3 になったら交換して下さい。
- モーターの分解手入れをする場合は、電機子と界磁の巻線部は、モーターの大切な部分です。傷や油、水など付けぬよう特に注意して下さい。
- モーターを 50 時間ほど使用されましたら、エンドケースの風窓から圧縮空気です内部の塵や埃を取り除いて下さい。その後も定期的に手入れをしていただきますと、故障を防止し、永くご使用になれます。
- 電磁石の底面に傷がついていたり、サビが発生していたりしますと吸着力が弱くなります。ご使用前に電磁石底面の傷やサビを取り除いて下さい。
- その他、不明な点などがありましたら、最寄りの大見製品取扱店にご連絡下さい。



# フラッター用カッター、備品一覧表

## ◆35SQクリンキーカッター

型 式	刃 径 mm
CCSQ	17.5
	18
	18.5
	19
	19.5
	20
	20.5
	21
	21.5
	22
	22.5
	23
	23.5
	24
	24.5
	25
	26
	26.5
	27
	28
29	
30	
31	
32	
33	
34	
35	

## ◆25SQハイスカッター

型 式	刃 径 mm
HCSQ	13
	14
	14.5
	15
	16
	18
	22
	24

### ※25SQハイスカッター

φ13～φ15迄は有効刃長12mm

## ◆センターピン

型 式	適 用
MGF-SP1	35SQ(板厚 21 mm以下)
MGF-SP2	35SQ(板厚 12 mm以上)
HCS7025F	25SQ φ13～φ16
HCS8025F	25SQ φ18,22,24

## ◆その他備品

品 名	型 式
スプレー式切削オイル	MGF-OIL
安全結束ベルト	MGF-BELT



大見工業株式会社

〒446-8588 愛知県安城市新明町 27 番地 7

TEL 0566-75-8111・FAX 0566-75-4401