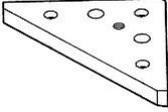
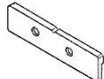


3～4mm 加工専用

Vノッチキット t3

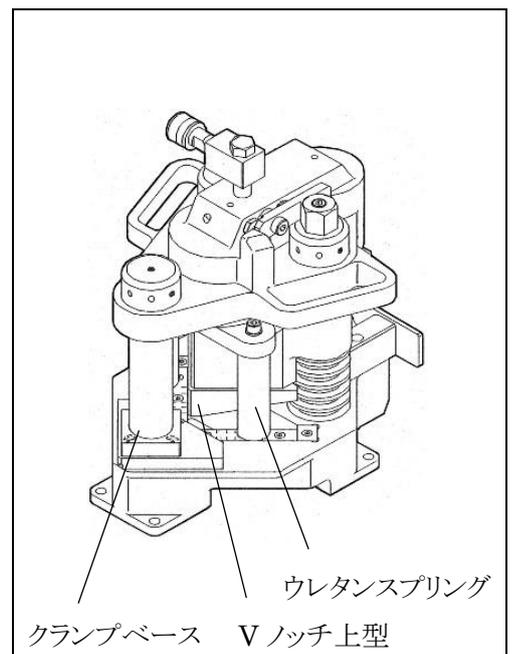
NZ779 NZ7Vノッチキット t3標準付属品

コードNo.	品名	個数	形状
NZ7220	NZ7Vノッチ上型 t3	1	
NZ7221	NZ7ベンダガイドプレート t3	1	
NZ780	NZ7Vノッチキット t3用取扱説明書	1	

Vノッチ上型t3交換

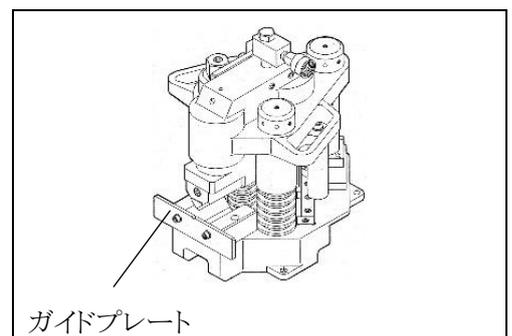
ウレタンスプリングが上型を外すときに干渉しますので、先に外します。

- ① Vノッチが加工できるようにポンプを取付けます。
- ② ポンプの ON スイッチを押してVノッチの上型を途中まで降ろします。
- ③ ウレタンスプリングを外します。
- ④ ポンプの OFF スイッチを押してVノッチの上型を上に戻します。
- ⑤ ポンプを本体から外してください。
- ⑥ 底面よりM8ボルト3本を外し、上型を外します。
- ⑦ Vノッチ上型t3を取付けます。
- ⑧ ウレタンスプリングを取付けます。



ベンダガイドプレートt3交換

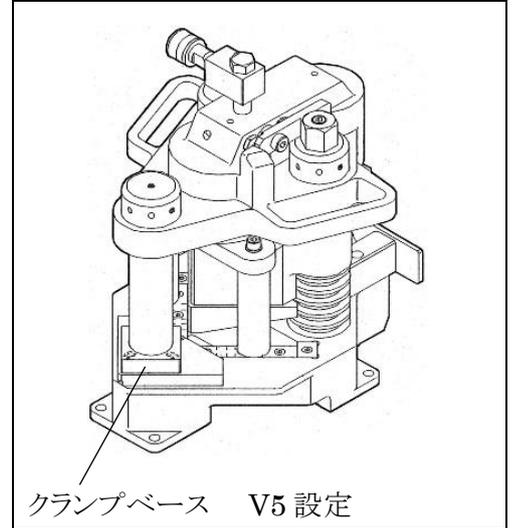
- ① ベンダ側正面のガイドプレートを外してください。
- ② ベンダガイドプレートt3を取付けてください。



使用方法

- ① Vノッチ側のクランプベースをV5に設定してください。
- ② 加工材料(厚み3~4mm)をVノッチガイドプレートにしっかり当てて、加工してください。
- ③ ②で加工した材料をベンダガイドプレート手前に押し付け曲げ加工してください。

詳しい使用方法是本製品の取扱説明書を参考にして
ください。



⚠ 注 意

クランプベースは必ずV5の位置で加工を行ってください。

V5以外での設定は、正しい加工が出来なくなります。

交換したVノッチキットt3は、厚み3~4mm専用加工金型になります。

厚み5~6mmの加工を行う場合は、Vノッチ上型t3、ガイドプレートt3を標準の部品に交換してください。

交換しないで加工を行うと本体が破損します。

Asada アサダ株式会社

本 社 / 名古屋市北区上飯田西町3-60 TEL (052) 911-7165 E-mail: sales@asada.co.jp

支 店 / 東京・名古屋・大阪

営業所 / 札幌・仙台・さいたま・横浜
広島・福岡

海外事業所

アサダ・タイランド社 (バンコク)
台湾浅田股份有限公司 (台北)
アサダ・ベトナム社 (ホーチミン)
アサダ・インド社 (ムンバイ)
上海浅田進出口有限公司 (上海)
アサダ USA (オレゴン州・ユージン)

工 場

犬山工場 (愛知県・犬山市)
アサダ第一精工株式会社 (松 阪 市)
アサダ・マシナリー社 (バンコク)

製品の使用方法に関するお問合せは

☎ 0120-114510 (イイシゴト)

〈受付時間〉9:00-12:00 / 13:00-17:00 (土・日・祝日は除く)

www.asada.co.jp