

□49クランプ組 CL-494S 取扱説明書

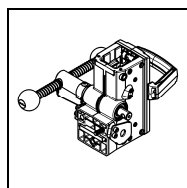
【1】ご使用前に

「□49クランプ組 CL-494S」は、ドリルヘッドSPFシリーズ、SPNシリーズ、SPZシリーズに取付けて使用します。また、「変換ライナ4959」を使用し、SPM-404A3への取付けも可能です。取付方法は、SPM-404A3の取扱説明書をご参照ください。

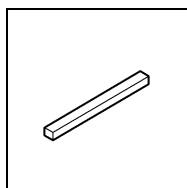
本書および使用するダイヤモンドコアドリルの取扱説明書をよくお読みのうえ、指示にしたがって正しく安全に使用してください。

お読みになった後は、お使いになる方がいつでも見られる所に大切に保管してください。

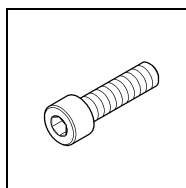
【2】梱包内容



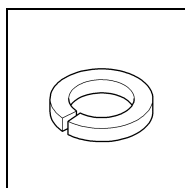
□49クランプ組
CL-494S
…1ケ



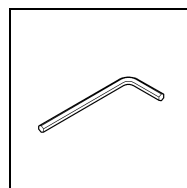
キー
10×10×67
…1ケ



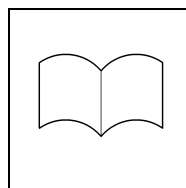
六角穴付ボルト
M8×50
…2ケ



CS用ばね座金 8
…2ケ



六角棒レンチ
4mm
…1ケ



取扱説明書
…1ケ

【3】取付方法

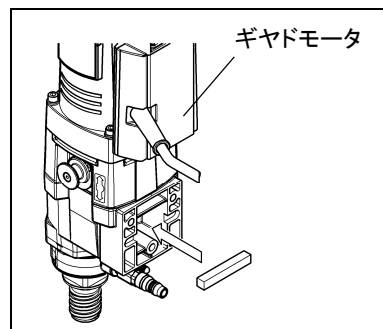
準備するもの

○ プラスチックハンマー ○ 六角棒レンチ6mm(ロングタイプ)

- 1) 付属品のキーをギヤドモータ溝部へはめ込み、プラスチックハンマーで左右均等に少しずつたたき、溝部の奥まで挿入してください。

⚠ 注意

1. 必ずキーを取付けてください。キーを取付けないと、穴あけ作業の時に、コアビットにセリが発生する恐れがあります。
2. キーを組み込む時は、ガタつきがないことを確認してください。

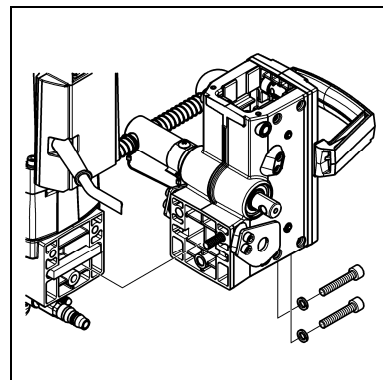


- 2) クランプ組とギヤドモータを組み合わせ、プラスチックハンマーで合わせ面のすきまがなくなるまで、クランプ組を軽くたたいてください

⚠ 注意

クランプ組とギヤドモータの合わせ面にすきまができないように注意してください。

- 3) 付属品の六角穴付ボルト(2本)および、ばね座金(2枚)とクランプ組に仮固定された六角穴付ボルト(1本)を取付け、六角棒レンチ6mm(ロングタイプ)で固定してください。(推奨締付トルク15N・m)



本製品に関するお問い合わせは、下記アドレスまたはQRコードにアクセスしていただき、最寄りの支店および営業所へ直接ご連絡ください。

<http://www.consec.co.jp/works/hakken.html>



株式会社コンセック

〒 733-0833 広島市西区商工センター4-6-8

E3090-0

49mm Drill Carriage Assy. CL-494S Instruction manual

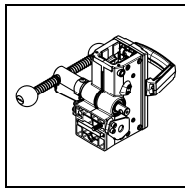
【1】 Before use

49mm Drill Carriage Assy. CL-494S are used with Drill Head SPF series, SPN series and SPZ series. In addition, it's possible to use with SPM-404 series with Conversion Adapter 4959.

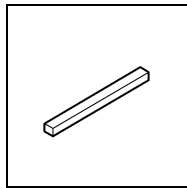
Mounting instruction refer to the SPM-404 series instruction manual.

Please use correctly reading with this manual and instruction manual of mounting Core Drill. After reading, please keep it where anyone can utilize.

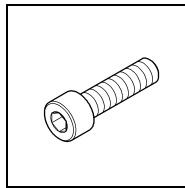
【2】 Packing detail



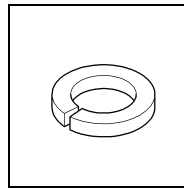
49mm Drill Carriage
Assy. CL-494S
--- 1 pc



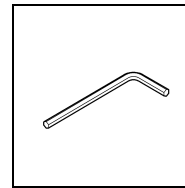
Key 10X10X67
--- 1 pc



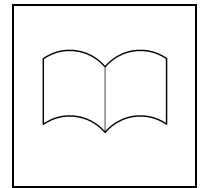
Hex. socket head
bolt M8X50
--- 2 pcs



Spring washer for
cap screw 8
--- 2 pcs



Hex. wrench 4mm
--- 1 pc



Instruction
manual
--- 1 pc

【3】 Mounting procedure

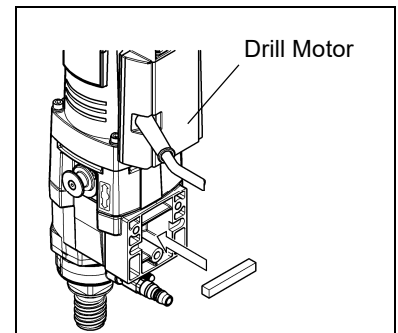
Things to prepare

○ Plastic hammer ○ Hex. wrench 6mm (long type)

- 1) Insert Key of accessory into the slit of Drill Motor. Hit left and right side of Key gradually with even by plastic hammer. Finally, insert Key into the end of slot.

⚠ Caution

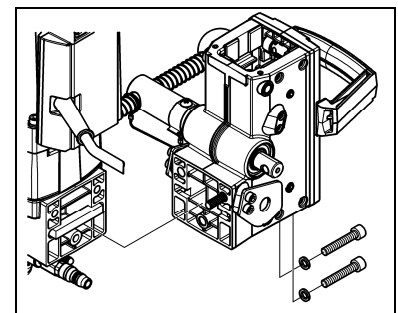
1. Key must be assembled. If Key is not assembled, core bit cannot be drilled straightly during drilling work.
2. When Key is inserted, check the backlash is nothing.



- 2) Mount Drill Carriage Assy. to the Drill Motor and hit Drill Carriage Assy. until the gap of matching surface disappears.

⚠ Caution

Pay attention that matching surface between Drill Carriage Assy. and the Drill Motor has no gap for all around.



- 3) Tighten 2 pcs of hex. socket head bolt with spring washer of accessories and 1 pc of hex. socket head bolt which is temporarily fixed on Drill Carriage Assy. by hex. wrench 6mm (long type). Recommended tightening torque is 15N·m.



CONSEC CORPORATION

Main office

: 4-6-8 Shoko Center, Nishi-ku, Hiroshima, Japan 733-0833

International Trading Department : 1-7-5-1 Sakaimachi, Naka-ku, Hiroshima, Japan 730-0853

Phone : +81-82-297-3231

Fax : +81-82-297-3230