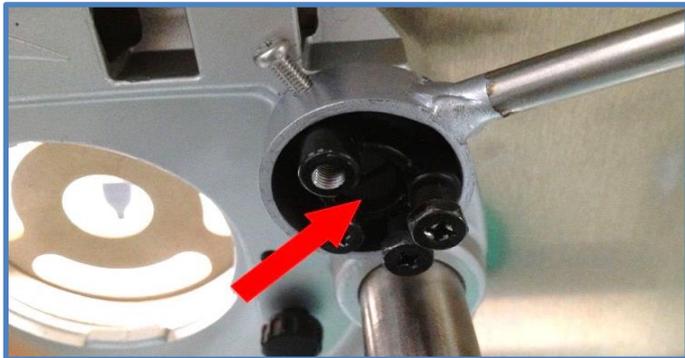


ピンルーターのビット高さ調整を2段階から3段階にする加工方法



矢印の部分のネジ(マイナス)を緩めてレバーの部品をルーター本体から外してください。



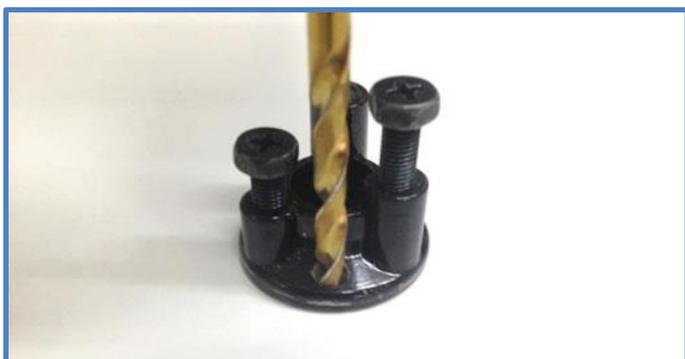
部品を外す際に、ルーター本体との間に小さい鉄球とバネが入っていますので、これらの部品を無くさないように外してください。



一度、レバーを外し、丸印の一番高い部分のネジを外します。



一番低いネジと中間の高さのネジの間に4mmもしくは4.5mmのキリで穴を開けます。(中心の位置)
穴を開ける際に画像下の矢印の部分にキリを擦りつけるように穴を開けます。





部品の平面側からタップを立てます。
使用するタップはM5×0.8ですが、もしM4.8×0.8の
タップがあればそちらを使用してください



先ほどネジを外した箇所を中心にレバーのネジの位置
を合わせ、レバーを固定します。



矢印の一番低いネジを限界まで締めきってください。



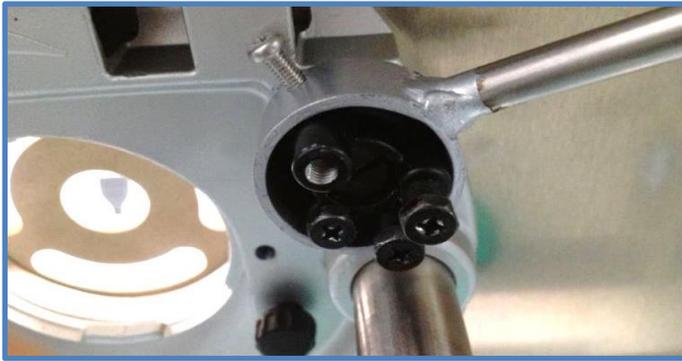
先ほど外したネジに同サイズのナットを付け、ネジロック
をネジの先に塗り、穴を開けた部分に取り付け、画像の
矢印の部分のようにネジが少し凹むようになるまで締め
ます。

そうすると一番低いネジとの差が約5~6mmになります。





ナットを付けることによって、ナットが矢印左部分の所に乗り、レバーの輪の部分(矢印右)に引っかかるので、ネジをしっかり固定できるのと緩み防止にもなります。



加工が終われば外した場所にレバーを取り付けします。



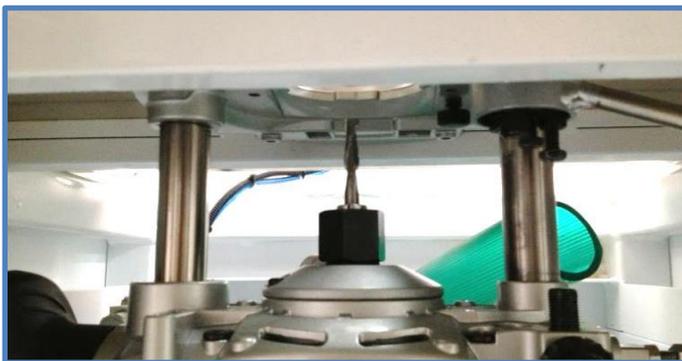
従来ではレバーを右・左と2段階のみでしたが、この加工で真ん中にレバーが止まり、3段階になります。

今回の高さ設定としましては15mmのMDFを切る為の高さ設定になっております。

1段階目 ビット高さ 5mm

2段階目 ビット高さ 10~11mm

3段階目 ビット高さ 16mm

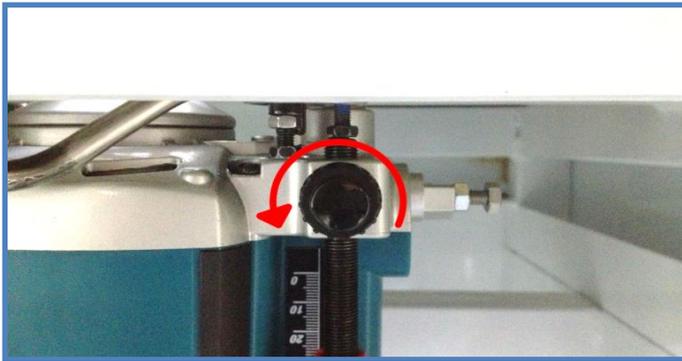


ビットの高さを変えるレバーの高さ設定をします。初めにスパイラルビットを付け、従来の方法でビットの高さを0mmにセットしておきます。



丸印のレバーを左側に動かし、フットペダルを踏みます

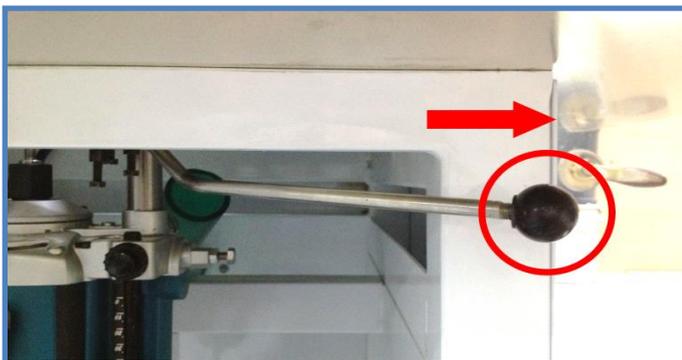




画像左の固定用ナットを緩め、高さ調整用ネジをどちらかに回し、ビットの高さを16mmにセットします。



16mmになれば高さ調整用ネジをロックさせます。



レバーを右側にし、フットペダルを踏んだまま画像左下の矢印のネジを回し、ビットの高さを5mmにセットします



これで15mmのMDFを切削するときに3段階とも均等な高さで切削することが出来ます。

