

## プレスカッターセット手順

- ①刃を下に向けガイドに沿って刃を挿入します。
- ②右側のストッパーを締めて下さい。
- ③レバーを水平より 25° ~30° 上向きになるようにセットして試抜きして下さい。
- ④ベースと同じ大きさの紙を先ず抜いて下さい。
- ⑤抜いた紙を印刷物のカットラインに合わせてテープで仮止めします。
- ⑥再びベースに合わせて印刷物にあわせトンボを貼り付けます。
- ⑦レバーをしっかり下まで下げてください。
- ⑧抜き製品が出来上がります。

## 製品の位置合わせの仕方

- ①ベースと同じ大きさの紙を先ず抜いて下さい。
  - ②抜いた紙を印刷物のカットラインに合わせてテープで仮止めします。
  - ③再びベースに合わせて印刷物の合わせトンボを貼り付けます。
  - ④レバーをしっかり下まで下げてください。
  - ⑤抜き製品が出来上がります。
- ⑨
- 抜型のストッパーはし締めて下さい。
  - 位置合わせの過程でレバーに頭をたたかない様にして下さい。
  - 合わせトンボは 0.5m/m~1.0m/m のものが合わせ易いでしょう。
  - レバーを完全に下げる前に抜けてしまう場合は刃の下がり過ぎですので、抜刃を調節して下さい。
  - 手前もしくは奥しか切れない場合は、刃を下げずに微調で角度だけ調整して下さい。

## 刃の総長 500m/m での能力と目安

刃の総長 500m/m での能力と目安		
紙加工用の抜刃を使った能力	紙	硬質ボール紙 2m/mt ~ 薄物
	タック紙	全て
	ケント紙	265kg 最厚
	塩ビ	軟質 2m/mt ・ 硬質 0.5m/m
	ビニール	軟質 3m/mt
	アルミニウム	0.2m/mt
	コルク	5m/mt
	スチール	型によってクラックが入ります。
	レザー	3m/mt 前後 ・ 皮革の硬物 2m/mt

- 本機の基本的構造はあらゆる加工作業の基礎となります。
- 治具の開発、作業に見合った工夫により汎用用途は無限に広がります。
- 本機の自動化、治具の考案、特注機、変造機のご相談も承っております。