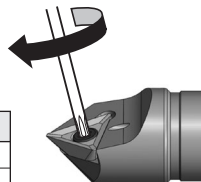


使用前请仔细阅读这些说明，并将其置于操作人员可随时取用之处。

机夹式刀片的安装方法

- 安装刀片前，请将刀片安装部清洁干净。
- 请使用纱布等轻轻拭擦刀片背面和侧面。
- 请如右图，请将刀片轻轻按压在刀片安装位置后，安装紧固螺丝，并将其锁紧。
- 紧固螺丝时，请确保扭矩值不超出右表的值。请注意：若使用超出右表的扭矩值紧固，可能会导致刀片破裂。
- 请确认刀片安装面无间隙后再使用。



刀片型号	紧固扭矩 (N·m)
CN0406	0.5
CN0606	1.0
CN0906	3.5

〈刀片及零件〉

刀片型号	刀片紧固螺丝组合
CN0406	S2TS-6IP
CN0606	S2.5S-8IP
CN0906	S4S-15IP

- 刀片紧固螺丝组合含紧固螺丝10颗和专用扳手1把。



请注意

- 请勿使用非附带的或非正品的紧固螺丝。
- 刀片紧固螺丝和扳手属于消耗品，请定期更换。
- 更换刀片时请注意避免刀尖割伤手。
- 请勿使用顶端损伤的扳手以及紧固孔损坏的螺丝。

关于切削

- 标准切削条件请参阅样本。
- 对残留有较大毛刺的工件边缘进行倒角加工时，刀片容易出现崩裂，请尽早更换刀具等将毛刺控制在最小限度。
- 定心加工时请务必使用水溶性切削油。
- 请将刀具的伸出量控制在最小限度。
- 进行横向进刀的倒角加工时，基本上建议使用干式切削（包含气冷）。但是，铝加工等切削刃发生剧烈熔敷时，请使用水溶性切削液。
- 不建议使用手动进给。
- 进行较大的定心加工时，请降低切削条件或采用步进进给。
- 切勿在样本记载的切削条件以上或最高转速为20,000min⁻¹以上的情况下使用。
- 倒角量大时，请增加切削次数（增加步进次数等）或降低切削速度。
- 刀片刀尖有圆弧R角，因此定心钻的尖端部位形状为稍许凸起。

※多刃型无法进行定心加工。



请注意

- 请勿在不合适的切削条件下进行加工。
- 请使用刚性强、精度高的刀柄夹持。
- 在发生碰撞等对本体产生强烈冲击的情况后，请勿使用。
- 为了防止因切屑飞散或误用而导致刀具破损，请使用机床防护罩及护目镜等防护器具。
- 刀具在切削时会产生高温。刚使用后请勿立刻用手触摸，否则会导致烫伤。
- 非水溶性切削油可能会引起火灾，请勿使用。
- 使用时请尽量减小刀具的伸出长度。