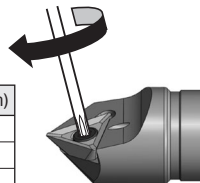


사용 전에 반드시 본 설명서를 잘 읽고 사용자가 항상 볼 수 있는 장소에 보관하십시오.

### 인서트 부착 방법

- 인서트를 부착하기 전에 인서트 장착면의 이물질질을 에어 블로 등으로 제거 하십시오.
- 인서트의 뒷면, 측면을 마른걸레 등으로 깨끗하게 닦아내십시오.
- 인서트를 인서트 장착면에 부착하고, 클램프 나사를 조이십시오.
- 클램프 나사를 조일 때는 오른쪽 표의 토크값을 초과하지 않도록 하십시오. 오른쪽 표의 토크값 이상으로 조이면 인서트가 깨질 우려가 있으므로 주의하십시오.
- 장착후, 인서트와 장착면 사이에 간격이 없는지 확인한 후 사용하십시오.

인서트 형식	조임 토크 (N·m)
CN0406	0.5
CN0606	1.0
CN0906	3.5



### <인서트 및 부품>

인서트 형식	인서트 클램프 나사 세트
CN0406	S2TS-6IP
CN0606	S2.5S-8IP
CN0906	S4S-15IP

- 인서트 클램프 나사 세트에는 나사 10개와 전용 렌치 1개가 포함됩니다.

### 주의

- 부속 또는 순정 클램프 나사 이외의 사용하지하십시오.
- 인서트 교환 시에는 절삭 날에 손을 베이지 않도록 주의하십시오.
- 인서트 클램프 나사와 렌치는 소모품이므로 정기적으로 교환하십시오.
- 렌치 선단부가 변형 되었거나, 육각 홀이 변형된 나사는 사용하지 마십시오.

### 사용에 있어서

- 표준 절삭 조건은 카탈로그를 참조하십시오.
- 센터 가공 시에는 반드시 수용성 절삭유를 사용하십시오.
- 면취(모따기) 가공 시에는 기본적으로 건식 절삭(에어 블로 포함)을 권장합니다. 단, 알루미늄 가공 등 절삭날에 심한 용착이 발생하는 경우에는 수용성 절삭유를 사용하십시오.
- 큰 센터 가공 시에는 절삭 조건을 낮추거나 스텝 이송을 적용 하십시오.
- 큰 면취(모따기)가공에는 절삭 횟수(홀의 모따기는 스텝 이송)를 늘리거나 절삭 속도를 낮추십시오.
- 큰 버(Burr)가 남아 있는 면취(모따기)가공에서는 인선이 손상되기 쉽습니다. 면취(모따기) 가공 전 공정에서, 조기에 공구를 교환하는 등으로 가공물의 버(Burr)를 최소한으로 억제하십시오. 공구의 돌출 길이는 가급적 짧게 하여 사용하십시오.
- 수동 이송에서 사용하는 것은 권장하지 않습니다.
- 카탈로그에 기재된 절삭 조건 이상, 또는 최고 회전수.
- 20,000min<sup>-1</sup> 이상에서 사용하지 마십시오.
- 인서트에는 노즈 R이 설계되어 있기 때문에, 센터 홀 중심부는 약간의 절삭 남음이(불록 형성) 발생 합니다.

※다수 날 타입에서는 센터 홀 가공을 할 수 없습니다.

### 주의

- 부적절한 절삭 조건으로 가공하지 마십시오.
- 부딪치는 등 본체에 강한 충격을 준 후에는 사용하지 마십시오.
- 공구는 절삭 시 고온이 됩니다. 사용 직후에 손으로 직접 만지면 화상을 입을 위험이 있습니다.
- 공구의 돌출은 가급적 짧게 하여 사용하십시오.
- 강성, 마력이 충분한 기계에서 사용하십시오.
- 칩이 날리거나 잘못된 사용으로 인한 공구의 파손에 대비해 기계 커버나 보안경 등 보호 장비를 사용하십시오.
- 비수용성 절삭유는 화재 발생의 위험이 있으므로 사용하지 마십시오.