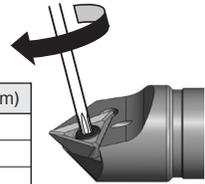


使用前請務必詳細閱讀本說明書，並將說明書置於操作人員容易取得的地方以便隨時參考。

捨棄式刀片的安裝方法

- 安裝刀片之前，請用風槍將刀片座吹乾淨，以去除異物。
- 請將刀片背面及側面用棉紗布等仔細擦拭。
- 請將刀片如右圖所示輕壓安裝於刀片座，之後將固定螺絲鎖緊。
- 鎖緊固定螺絲時，扭力值請勿超過右表數值。一旦超過右表的扭力值，可能造成刀片破裂，敬請注意。
- 使用前請確認刀片與刀片座之間沒有空隙。

刀片規格	鎖緊扭力 (N·m)
CN0406	0.5
CN0606	1.0
CN0906	3.5



〈刀片及零件〉

刀片規格	刀片固定螺絲組
CN0406	S2TS-6IP
CN0606	S2.5S-8IP
CN0906	S4S-15IP

- 刀片固定螺絲組附帶螺絲10個、專用扳手1支。

注意

- 請勿使用附屬或正廠出品以外的固定螺絲。
- 更換刀片時請小心避免刀尖傷到手指。
- 刀片固定螺絲和扳手為消耗品，請定期更換。
- 請勿使用尖端受損的扳手或崩牙的螺絲。

關於切削

- 標準切削條件請參閱型錄。
 - 中心定位加工時請務必使用水溶性切削油。
 - 橫向倒角加工時，基本上建議使用乾式切削（含吹氣）。但是，鋁合金加工等加工方式若刀刃發生嚴重熔著現象時，請使用水溶性切削油。
 - 進行大孔徑中心定位加工時，請降低切削條件，或追加啄鑽進給。
 - 倒角量較大時，請增加切削次數（孔的倒角請使用啄鑽進給），或降低切削速度。
 - 若對殘留毛邊大的工件邊緣進行倒角，刀片容易崩損。請勤於更換刀具，或將倒角面的毛邊降到最低。
 - 刀具的伸長量請保持在最短程度。
 - 不建議以手動進刀使用。
 - 使用時請絕對不要超過型錄建議的切削條件，也不可超過最高轉速20,000min⁻¹。
 - 刀片尖端為R角，因此中心位置定位孔的前端會有微凸的形狀。
- ※多刃式的規格不可進行中心定位孔加工。

注意

- 請勿在不適合的切削條件之下進行加工。
- 當本體經過強烈的衝擊或撞擊時，請勿使用。
- 工具在切削時會產生高溫。如果在剛使用後直接用手觸碰會有燙傷的危險。
- 使用時工具的伸出長度盡可能越短越好。
- 請在擁有足夠剛性和馬力的機械上使用。
- 為防止切屑飛散或因錯誤使用而導致工具破損，請使用機械護罩或配戴護目鏡等保護用具。
- 使用非水溶性切削油可能會導致火災，請勿使用。