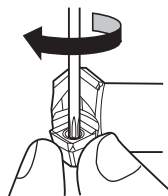


使用前请仔细阅读这些说明，并将其置于操作人员可随时取用之处。

安装刀片

- 安装刀片前，请清洁干净刀片座上的附着物。
- 用干净的棉布清洁好刀片的安装面以及侧面。
- 一手轻微的压住刀片，使刀片与安装面贴紧，一手锁紧螺丝。
- 请注意：拧紧锁紧螺丝时，请根据右表的扭矩值进行锁紧。超过右表的扭矩值拧紧时，可能会出现刀片（特别是CM0302、CM0402、CM0502）崩裂，扳手扭曲或破损的情况。
- 最后，请确认刀片与安装面之间有无缝隙。

刀片型号	锁紧扭矩 (N·m)
CM0302	0.18
CM0402	0.5
CM0502	0.5
CM10C1	3.5



⚠️ 请注意

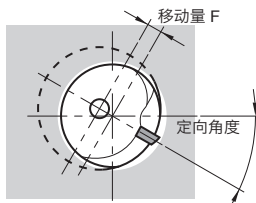
- 请使用附带品或者正品固定螺丝。
- 交换刀片时，请小心划伤。
- 固定螺丝以及扳手是消耗品。请定期更换。
- 请不要使用尖端发生变形的扳手以及梅花槽发生变形的螺丝。安装型号**CM0302**、**CM0402**的刀片时，请与本体形状置于同一方向（参考右图）。如果装错刀片，会造成不良品的发生。



关于倒角加工

- 切削条件推荐表，请参阅小旋风倒角刀样本。
- 一般加工上，推荐使用干式切削（包括吹气加工）。不过，加工熔敷金属时，请用水溶性切削液。
- 毛刺大时，刀片易产生小崩裂。因此，定期更换打刃孔刀具把毛刺大小抑制到最小。
- 倒角量大时，请增加切削次数（孔倒角时，请选择阶段方式加工），或者降低切削速度。
- 不要超过切削条件推荐表（小旋风倒角刀样本）的许用倒角量以及最高转速不要超过20,000min⁻¹。

- 做背面倒角时，先把刀尖跟主轴定向角度置于同一方向。然后，移动刀具并插入底孔（参考右图）。移动量F，请参阅「小旋风倒角刀样本」。



⚠️ 请注意

- 切削条件推荐表以外的条件下，请不要进行加工。
- 如果本体受到碰撞及强力冲击时，请不要持续使用。
- 加工中刀具是高温状态。加工结束后，请不要直接用手接触刀具。
- 倒角时，请尽量缩短刀具的突出长。
- 请在刚性以及动力足够的机床上使用。
- 加工时请带上防护镜。
- 请不要使用油性切削液，有可能引起火灾。

刀片及零部件

刀片型号	固定螺丝组合型号
CM0302	S1.6S-T3
CM0402	S2SS-T6
CM0502	S2SS-T6 ※
	S2TS-T6
CM10C1	S4S-T15

- 关于刀片的选定，请参阅样本。
- 固定螺丝组合包含10颗固定螺丝和1把专用扳手。
- ※ 本体型号**ST10-C0309-3060B-20**、**ST10-C0609-6030B-20**的刀片紧固螺丝组合为**S2SS-T6**。