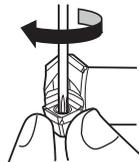


사용 전에 반드시 본 설명서를 잘 읽고 사용자가 항상 볼 수 있는 장소에 보관하십시오.

### 인서트 부착 방법

- 인서트를 부착하기 전에 인서트 장착면의 이물질을 에어 블로 등으로 제거 하십시오.
- 인서트의 뒷면, 측면을 마른걸레 등으로 깨끗하게 닦아내십시오.
- 인서트를 인서트 장착면에 부착하고 가볍게 누르면서, 클램프 나사를 조이십시오.
- 클램프 스크류를 조일 때는 오른쪽 표의 토크 값을 초과하지 않도록 주의하십시오. 오른쪽 표의 토크 값 이상으로 조이면 인서트 (특히 CM0302, CM0402, CM0502)가 깨지거나 또는 렌치가 변형, 파손 될 수 있습니다.
- 장착후, 인서트와 장착면 사이에 간격이 없는지 확인한 후 사용하십시오.

인서트 형식	조임 토크 (N·m)
CM0302	0.18
CM0402	0.5
CM0502	0.5
CM10C1	3.5



### 주의

- 부속 또는 순정 클램프 나사 이외는 사용하지 마십시오.
- 인서트 교환 시에는 절삭 날에 상처를 입지 않도록 주의하십시오.
- 인서트 클램프 나사와 렌치는 소모품이므로 정기적으로 교환하십시오.
- 렌치 선단부가 변형 되었거나, 육각 홈이 변형된 나사는 사용하지 마십시오.

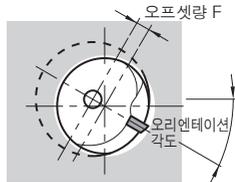
- 형식 **CM0302, CM0402** 인서트는 아래 그림처럼 인서트 장착 바닥면에 적합하게 부착하십시오. 잘못 부착하면 가공 불량으로 이어지므로 주의하십시오.



### 사용에 있어서

- 표준 절삭 조건은 카탈로그를 참조하십시오.
- 기본적으로는 건식 절삭(에어 블로 포함)을 권장합니다. 단, 알루미늄 가공이나 스테인리스강 가공 등 절삭날에 심한 용착이 발생하는 경우에는 수냉성 절삭유를 사용하십시오.
- 큰 버(Burr)가 남아 있는 면취(모따기)가공에서는 인선이 손상되기 쉽습니다. 모따기(면취) 가공 전 공경에서, 조기에 공구를 교환하는 등으로 가공물의 버(Burr)를 최소한으로 억제하십시오.
- 큰 모따기(면취) 가공에는 절삭 횟수(홀의 모따기는 스텝 이송)를 늘리거나 절삭 속도를 낮추십시오.

- 카탈로그에 기재된 절삭 조건 이상, 또는 최고 회전수 20,000min<sup>-1</sup> 이상에서 사용하지 마십시오.
- 홀 뒷면의 면취를 실시할 때는 인서트를 기계의 오리엔테이션 각도 방향으로 오프셋하고 기초홀에 통과시키십시오. (오른쪽 그림 참조) 오프셋량 F는 '버(Burr) 따기·면취 툴' 카탈로그의 치수표를 참조하십시오.



### 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.

### 인서트 및 부품

인서트 형식	인서트 클램프 나사 세트
CM0302	S1.6S-T3
CM0402	S2SS-T6
CM0502	S2SS-T6 ※
	S2TS-T6
CM10C1	S4S-T15

- 인서트 선정에 대해서는 카탈로그를 참조하십시오.
- 인서트 클램프 나사 세트에는 나사 10개와 전용 렌치 1개가 포함됩니다.

※본체 형식 ST10-C0309-3060B-20, ST10-C0609-6030B-20의 인서트 클램프 스크류 세트는 S2SS-T6를 사용해 주십시오.