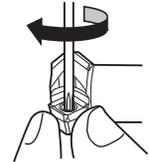


使用前請務必詳細閱讀本說明書，並將說明書置於操作人員容易取得的地方以便隨時參考。

捨棄式刀片的安裝方法

- 安裝刀片之前，請使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(特別是CM0302、CM0402、CM0502)破裂，扳手扭曲變形或破損，敬請注意。
- 使用前請確認刀片與刀片座之間沒有間隙。

刀片規格	鎖緊扭力 (N·m)
CM0302	0.18
CM0402	0.5
CM0502	
CM10C1	3.5



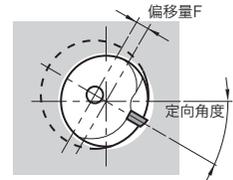
注意

- 請不要使用非正廠產品或附屬以外的固定螺絲。
- 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。
- **CM0302、CM0402**規格的刀片，請如下圖所示，配合刀片座的底面形狀進行安裝。安裝錯誤可能會導致加工不良，敬請注意。



關於切削

- 標準切削條件請參閱型錄。
- 基本上建議使用乾式加工(含吹氣)。但是，鋁合金加工或不鏽鋼加工等加工方式若刀刀發生嚴重熔著現象時，請使用水溶性切削油。
- 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。
- 倒角量較大時，請增切削次數(孔的倒角請配合吸鑽進給)，或降低切削速度。
- 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。
- 進行孔的背倒角加工時，請先將刀具往機械定位角度的反方向偏移後再穿過下孔。(參照右圖) 偏移量F請參閱「去毛邊、倒角刀具」型錄的尺寸表。



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。請不要在剛使用後直接用手觸摸會有燙傷的危險。
- 使用時工具的伸出長度盡可能越短越好。
- 請在具有足夠剛性和馬力的機械上使用。
- 為防止切屑飛散或因使用錯誤導致的刀片破損所造成的傷害。請使用機械護罩或配戴護目鏡等工作護具。
- 使用非水溶性切削油可能會導致火災，請勿使用。

刀片及零件

刀片規格	刀片固定螺絲組
CM0302	S1.6S-T3
CM0402	S2SS-T6
CM0502	S2SS-T6 ※
	S2TS-T6
CM10C1	S4S-T15

- 選擇刀片時，請參閱型錄。
 - 刀片固定螺絲組附帶螺絲10個、專用扳手1支。
- ※型號 ST10-C0309-3060B-20和ST10-C0609-6030B-20的高效率倒角刀請使用 S2SS-T6 的刀片固定螺絲組。