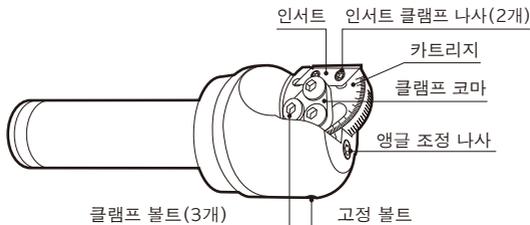


사용 전에 반드시 본 설명서를 잘 읽고 사용자가 항상 볼 수 있는 장소에 보관하십시오.

### 본체 사양

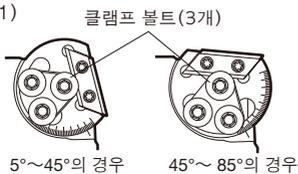


### 각도 조정 방법

C커터 유니버설 타입은 앵글 조정 나사를 육각 렌치(2.5mm)로 돌리면 카트리지가 스윙하여 면취 각도를 조절할 수 있습니다.

- ① 각도 조정을 실시할 때는 반드시 고정 볼트를 푸십시오.
- ② 다음으로 3군데의 클램프 볼트를 푸십시오. 클램프한 상태로 앵글 조정 나사를 돌리면 파손의 원인이 되므로 주의하십시오.
- ③ 조정 후는 고정 볼트 및 클램프 볼트를 단단히 조이십시오.
- ④ 3군데의 클램프 볼트는 여러 번에 나누어 점진적으로 균일한 힘을 가해 조이십시오.
- ⑤ 사용 각도가 45° 이상인지 이하인지에 따라 클램프 코마와 클램프 볼트의 위치가 달라지므로 주의하십시오. (그림 1 참조)
- ⑥ 카트리지의 눈금선과 본체의 표시에 의해 설정 각도를 판독할 수 있습니다. 단, 이는 참고치에 불과하므로 정확한 각도가 필요할시에는 프리세터 등으로 측정하십시오.
- ⑦ 면취 각도에 따라 최대·최소 가공 범위가 달라지므로 주의하십시오. (그림 2 표 1 참조)

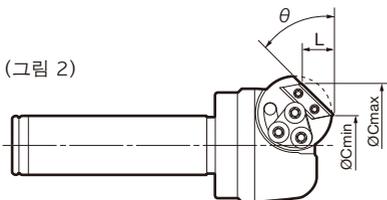
(그림 1)



(표 1)

| $\theta$ | $\phi$ Cmin | $\phi$ Cmax | L    | $\theta$ | $\phi$ Cmin | $\phi$ Cmax | L    |
|----------|-------------|-------------|------|----------|-------------|-------------|------|
| 5°       | 5.5         | 33.5        | 1.2  | 50°      | 24.0        | 42.2        | 10.8 |
| 10°      | 7.3         | 34.7        | 2.4  | 55°      | 26.4        | 42.4        | 11.4 |
| 15°      | 9.0         | 36.2        | 3.6  | 60°      | 28.5        | 42.5        | 12.1 |
| 20°      | 11.2        | 37.4        | 4.7  | 65°      | 30.7        | 42.4        | 12.5 |
| 25°      | 13.0        | 38.6        | 5.9  | 70°      | 32.9        | 42.1        | 12.6 |
| 30°      | 15.2        | 39.6        | 7.0  | 75°      | 34.9        | 41.7        | 12.7 |
| 35°      | 17.4        | 40.5        | 8.0  | 80°      | 36.9        | 41.1        | 11.9 |
| 40°      | 19.6        | 41.2        | 9.0  | 85°      | 38.8        | 40.3        | 8.6  |
| 45°      | 21.8        | 41.8        | 10.0 |          |             |             |      |

(그림 2)



가공 범위 및 L은 참고치입니다.  
정확한 값은 프리세터 등으로 측정하십시오.

## 인서트 부착 방법

- ① 인서트를 부착하기 전에 인서트 장착면의 이물질을 에어 블로 등으로 제거 하십시오.
- ② 인서트의 뒷면, 측면을 마른걸레 등으로 깨끗하게 닦아내십시오.
- ③ 인서트를 위쪽에서 손가락으로 가볍게 누르면서 인서트 장착면에 부착시킨 후 부속된 2개의 클램프 나사를 교대로 균등하게 조이십시오.



### 주의

- 한쪽만 조이면 인서트가 들뜰 수 있습니다.
- 부속 또는 순정 클램프 나사 이외는 사용하지 마십시오.

- ④ 장착후, 인서트와 장착면 사이에 간격이 없는지 확인하십시오.

## 권장 절삭 조건

| 최대 면취량 | 허용 회전수 | 면취 부분 | 강 전반 |      | 주철 |      | 알루미늄 |     | 스테인리스 |      |
|--------|--------|-------|------|------|----|------|------|-----|-------|------|
|        |        |       | V    | f    | V  | f    | V    | f   | V     | f    |
| C2     | 1,500  | 홀     | 50   | 0.1  | 40 | 0.1  | 80   | 0.1 | 30    | 0.08 |
|        |        | 측면    | 80   | 0.15 | 50 | 0.15 | 100  | 0.2 | 60    | 0.1  |

### V: 절삭 속도(m/min), f: 1회전당 이송 속도(mm/rev)

절삭 조건은 코팅 인서트 및 논코팅에서 공통입니다. 코팅 인서트를 사용하면 더 우수한 가공면을 장기간 얻을 수 있습니다.



### 주의

- 최대 면취량을 초과하는 경우는 절삭 속도를 낮추십시오.
- 칩이 긴 경우나 큰 면취 시에는 스텝 이송으로 가공하십시오.
- 인서트 수명 향상을 위해 절삭유 사용을 권장합니다. 단, 강 가공에서 비수용성을 사용하는 경우 연기 발생이나 발화 방지를 위해 절삭 속도 30m/min 이하에서 사용하십시오.
- 허용 회전수 이상에서는 사용하지 마십시오.
- 기계, 워크 강성이나 홀더가 긴 경우 등에는 위 표보다 절삭 조건을 낮추어야 합니다.