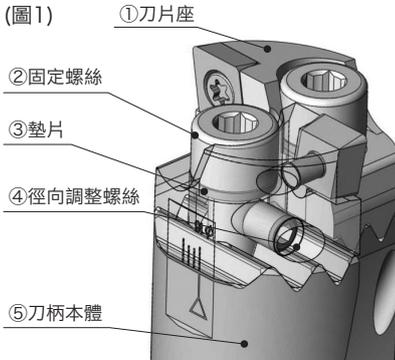


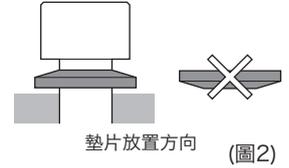
使用前請務必詳細閱讀本說明書，並將說明書置於操作人員容易取得的地方以便隨時參考。

### 加工徑的調整



1) 請將①刀片座及⑤刀柄本體的安裝面用棉紗布等仔細擦拭。

2) 如圖2所示將②固定螺絲穿過③墊片，以②固定螺絲將①刀片座安裝在⑤刀柄本體上。請以指尖旋轉扳手，以①刀片座能夠平順移動的程度進行②固定螺絲的鎖緊。



3) 若以順時鐘方向旋轉④徑向調整螺絲，①刀片座即會滑出，可調整刀尖所需的加工徑。

※超過加工徑時，以逆時鐘方向旋轉④徑向調整螺絲，將②固定螺絲鬆開，用手指將①刀片座往縮小口徑的方向推回。之後再重新進行2.的動作。

4) 請將②固定螺絲以最佳鎖緊扭力1.8N·m鎖緊。

5) 請再次鎖緊④徑向調整螺絲，確認沒有鬆動。

**徑向調整螺絲如果鬆動，加工時可能有脫落的危險。**

#### 注意

- 請適時更換固定螺絲和墊片。如果兩者在損傷的狀況下使用，將無法順利調整加工徑，且因為無法充分旋緊，刀片座在加工中將會鬆動，非常危險。
- 訂購交換零件時，請依下表告知刀具規格、零件名稱和零件型式。

#### 交換零件

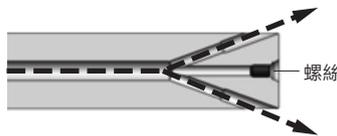
刀具規格	②固定螺絲×2個 ③墊片×2個裝	③墊片×4個裝	④螺絲×5個裝
MW1619	MW16SS	MW16BS	H02503-5P
MW1821			H02504-5P

### 冷卻液供給方式

MW刀柄本體設有3個冷卻液孔。可依使用狀況封住冷卻液孔，以進行最適當的冷卻液供給。

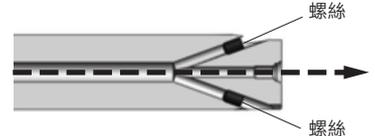
#### ●下孔為貫通孔時

請依下圖所示，將刀柄本體中心的冷卻液孔以螺絲 (M2.5×4L) 封住。如此往刀尖的冷卻液量就會增加。



#### ●下孔為盲孔時

請依下圖所示，將刀柄本體斜面2處的冷卻液孔以螺絲 (M2.5×4L) 封住。冷卻液由中心孔供給時，可使排屑更為順利。



#### 注意

- 初次進行加工時，請先進行數mm的試切削，確認下孔是否殘留切屑。如果有切屑殘留，刀片可能因為卡入切屑而破損，敬請注意。
- 一般結構鋼、低碳素鋼或不銹鋼等很容易產生積屑問題的加工件，可能會發生切屑無法排出的情形，敬請注意。
- 內部供油請使用水溶性乳劑。冷卻液壓力必須在1.5MPa以上。
- 鎢鋼刀柄型式為貫通孔加工專用。

### 其他注意事項

#### 注意

- 刀片固定螺絲為消耗品，請定期更換。
- 加工時請勿超過最大的加工範圍。
- 請勿在不適合的切削條件之下進行加工。建議切削條件請參閱型錄。
- 當本體經過強烈的衝擊或撞擊時，請勿使用。
- 加工時請戴上護目鏡。
- 使用時絕對不可超過最高允許轉速12,000min<sup>-1</sup>。  
該最高允許轉速代表本體在構造上所能執行加工的安全上限，並不保證在此最高轉速下亦能進行良好加工。