

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。

刀片安装方法

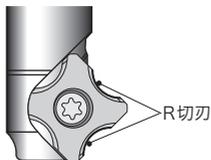
- 刀片安装前，清洁干净刀片座上的附着物。
- 用干净的棉布清洁好刀片的安装面以及侧面。
- 一手轻微的压住刀片上方，使其贴紧刀片安装面，一手锁紧螺丝。
- 确认刀片与安装面之间有无缝隙。

⚠ 请注意

- 请使用附带品或者正品锁紧螺丝。
- 锁紧螺丝以及扳手是消耗品，请定期更换。
- 更换刀片时，小心划伤。
- 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。

关于切削加工

- 切削条件请参阅「综合样本」。
- 编辑加工程序时，R切刃位置，请参阅「综合样本」。
- 除R切刃部以外，不可以进行切削加工。



- 推荐使用干式加工（包括吹气加工）。但是，铝合金及不锈钢等易发生熔敷的加工时，使用水溶性切削液会延长刀片寿命。
- 毛刺过大时，刀片易发生小崩裂。因此要定期更换刀具把毛刺大小抑制到最小，使其延长刀片寿命。
- 发生振动时，请调低径向切深或者降低切削速度。

⚠ 请注意

- 不适合的切削条件下，请不要进行加工。
- 碰撞等本体受到大力时，请不要持续使用。
- 加工中刀具是高温状态。加工结束后，不要立刻接触刀具。
- 尽量缩短刀具伸出量。
- 在刚性以及马力的机床上使用。
- 为了防止加工时的意外事故，请务必使用保护工具，保护好自身安全。
- 不要使用油性切削液，有可能引起火灾。
- 不要超过最高转速20000min⁻¹。

刀片以及部件

刀片型号	锁紧螺丝套装	锁紧扭矩 (N·m)
RC06...	S2TS-T6	0.5
RC12...	S4S-T15	3.5

- 关于选定刀片，请参阅「综合样本」。
- 锁紧螺丝套装包含10颗锁紧螺丝和1把专用扳手。