

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

인서트 부착 방법

- 인서트를 부착하기 전에 인서트 장착면의 이물질(에어 블로 등)로 제거하십시오.
- 인서트의 뒷면, 측면을 마른걸레 등으로 깨끗하게 닦아내십시오.
- 인서트를 인서트 장착면에 부착하고 가볍게 누르면서 클램프 나사를 조이십시오.
- 인서트와 장착면 사이에 간격이 없는지 확인한 후 사용하십시오.

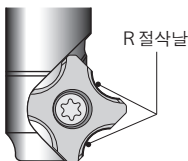


주의

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

사용에 있어서

- 표준 절삭 조건은 종합 카탈로그를 참조하십시오.
- 가공 프로그램을 작성할 때 필요한 R 절삭날의 위치는 종합 카탈로그를 참조하십시오.
- R 절삭날 이외의 부위로는 절삭할 수 없습니다.
- 기본적으로는 건식 절삭(에어 블로 포함)을 권장합니다. 단, 알루미늄 가공이나 스테인리스강 가공 등 절삭날에 심한 용착이 발생하는 경우에는 수용성 절삭유를 사용해야 수명이 연장되는 경우가 있습니다.
- 큰 버(Burr)가 남아 있는 워크의 에지를 R 면취하면 인서트가 손상되기 쉬워집니다. 전가공에서 버(Burr)를 최소한으로 억제하십시오.
- 채터링이 발생하는 경우에는 직경 방향의 절입 횟수를 여러 번으로 나누거나, 절삭 속도를 늦추십시오.



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.
- 최고 회전수 20,000min⁻¹ 이상에서는 절대 사용하지 마십시오.

인서트 및 부품

인서트 형식	인서트 클램프 나사 세트	조임 토크 (N·m)
RC06...	S2TS-T6	0.5
RC12...	S4S-T15	3.5

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