

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。
- 請將刀片輕壓安裝於刀片座，之後將固定螺絲鎖緊。
- 使用前請確認刀片與刀片座之間沒有空隙。

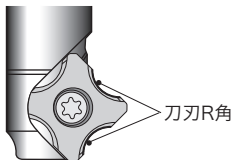


注意

- 請勿使用附屬或正廠出品以外的固定螺絲。
- 刀片固定螺絲和扳手為消耗品，請定期更換。
- 更換刀片時請小心避免刀尖傷到手指。
- 請勿使用尖端受損的扳手或崩牙的螺絲。

關於切削

- 標準切削條件請參閱「綜合目錄」。
- 製作加工程式時所必須的刀刃R角位置請參閱「綜合目錄」。
- 只能使用刀刃的R角位置切削。



- 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刃發生嚴重熔著現象時，使用水溶性切削油應該會延長使用壽命。
- 若對殘留毛邊大的工件邊緣進行R角的倒角，刀片容易崩損。請將前加工的毛邊降到最低。
- 發生震動時，請將徑向的切入量分為數次進行，或降低切削速度。



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。如果在剛使用後直接用手機碰會有燙傷的危險。
- 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錯誤使用而導致工具破損，請使用機械護罩或配戴護目鏡等保護用具。
- 使用非水溶性切削油可能會導致火災，請勿使用。
- 使用時絕對不可超過最高轉速20,000min⁻¹。

刀片及零件

刀片規格	刀片固定螺絲組	鎖緊扭力 (N·m)
RC06...	S2TS-T6	0.5
RC12...	S4S-T15	3.5

- 選擇刀片時，請參閱「綜合目錄」。
- 刀片固定螺絲組附帶螺絲10個、專用扳手1支。