

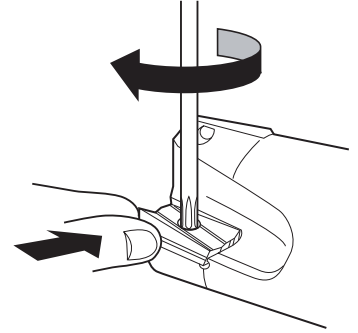
使用前请仔细阅读这些说明，并将其置于操作人员可随时取用之处。

机夹式刀片的安装

- 安装刀片前，请用空气枪将刀片座部吹干净，清除掉附着物。
- 将刀片的背面和侧面用棉布轻轻的擦拭干净。
- 将刀片从上轻轻的压入刀片座，然后锁紧紧固螺丝。
- 使用前，请确认刀片与刀片座之间是否有间隙。

⚠ 请注意

- 请不要使用附带品或正品以外的紧固螺丝。
- 交换刀片时，请注意不要被刀尖划伤手。
- 刀片紧固螺丝为消耗品，请定期更换。
- 请不要使用前端出现破损的扳手和孔径发生变形的紧固螺丝。



关于切削加工

- 标准切削条件请参考综合样本。使用较长有效伸出的加长型时，请从低于标准切削条件开始，确认加工情况后，再提高到合适条件。
- 禁止超过最高转速下使用。
- FCM型不可用于内槽铣，螺旋铣，钻孔等轴向进刀的加工。一般推荐为干切（包括气冷）。但是，不锈钢加工等导致刀尖发生明显熔融时和铝合金加工时，使用水溶性切削液也会适当延长刀片寿命。
- FCM刀盘型推荐使用BIG中心内冷型高精度FMH型面铣刀柄。
- 使用3刃突刃型刀杆进行长悬伸沟槽加工时可能会发生振刀。此时可以通过换成2刃型刀杆并增大切削量来提高加工效率。

⚠ 请注意

- 请不要在切削条件允许范围外进行加工。
- 请不要在受到强烈撞击后继续使用。
- 由于切削时产生高温，使用后请不要直接用手触摸以防烫伤。
- 使用时请尽量将突出量限制在最小范围内。
- 请在钢性和马力充分的机床上使用本产品。
- 为了保证使用中的安全，请使用机床防护罩以及安全眼镜等保护工具。
- 请不要使用水溶性以外的切削油以免发生火灾。

最高转速

型号	MAX (min ⁻¹)
FCM12, 14	20,000
FCM16, 17	37,000
FCM20, 21	34,000
FCM25, 26	32,000
FCM32, 33	27,000
FCM40	24,000
FCM50	21,000
FCM63	17,000
FCM80	14,000
FCM100	11,000

(注意)

上记的最高转速是在不考虑动平衡与跳动引起的振动，以及切削力影响的情况下得到的数值。特别是使用长悬伸刀杆和加长型面铣刀柄时，请务必注意。

机夹式刀片以及其他部品

本体型号	刀片型号	紧固螺丝	扳手	锁紧扭矩 (N·m)
FCM12	ARG1609□□	S2505DS	DA-T 8	1
FCM14, 16, 17				
FCM20, 21	ARG2009□□	S2506DS	DA-T15	3
FCM25, 26	ARG2509□□			
FCM32, 33	ARG3211□□	S3508DS		
FCM40, 50	ARG4011□□			
FCM63	ARG6311□□			
FCM80	ARG8011□□			
FCM100	ARG8011□□			

- 快锋立铣刀FCM型与FCR型的刀片与本体不能互换。
- 关于刀片的选择请参照「综合样本」。
- 一套部品包含10个紧固螺丝和一个专用扳手。

⚠ 请注意

刀片与本体型号是一一对应的，如果使用不同型号的刀片将会引起故障的发生。