

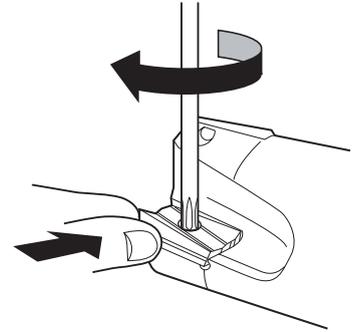
使用前請務必詳細閱讀本說明書，並將說明書置於操作人員容易取得的地方以便隨時參考。

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。
- 請將刀片如右圖所示輕壓安裝於刀片座，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。
- 更換刀片時請小心避免刀尖傷到手指。
- 刀片固定螺絲和扳手為消耗品，請定期更換。
- 請勿使用尖端受損的扳手或崩牙的螺絲。



關於切削

- 標準切削條件請參照弊公司的綜合目錄。針對加長型規格的切削條件，請依照切削條件表內標準條件的最低數據來設定然後開始使用，並隨時檢查加工狀態後根據情況再慢慢提高切削條件。
- 請勿超過容許的轉數來使用本產品。
- FCM類型不能用於Z軸向進給的直向加工，如斜向、插銑和鑽孔。本產品基本上推薦使用乾式切削(含吹氣)。但是，如果在加工不銹鋼或加工鋁時如果刀片發生嚴重的溶接現象時，則可以使用水溶性切削油來延長刀片的使用壽命。
- 針對面銑刀類型的FCM，我們推薦使用有中心出水且精度高的BIG FMH面銑刀把。
- 超長直柄徑的3刃規格因為伸出量長在溝槽的切削加工很容易產生顫震。在這種情況下，如果改用2刃的規格，則可以透過增加切削長度來提高加工效率。

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觸碰會有燙傷的危險。
- 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。

容許的轉數

規格	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)

上述的容許轉數並沒有將動平衡和偏擺引起的震動以及切削扭力...等的影響因素考慮在內。特別是使用伸出量超長的長直柄徑規格或者是使用超長面銑刀把的面銑刀類型時要特別小心。

捨棄式刀片及零件

本體規格	刀片規格	刀片固定螺絲組	扳手	鎖緊扭力 (N·m)
FCM12	ARG1609□□	S2505DS	DA-T 8	1
FCM14, 16, 17				
FCM20, 21				
FCM25, 26				
FCM32, 33	ARG3211□□	S3508DS	DA-T15	3
FCM40, 50				
FCM63				
FCM80				
FCM100	ARG8011□□			

- 高效率銑刀FCM型與FCR型的刀片及本體不能互換使用。
- 選擇刀片時，請參考綜合目錄。
- 刀片固定螺絲組附帶螺絲10個、專用扳手1支。

注意

本產品的每個刀片都有專用的刀徑規格。使用不同型號的刀片可能導致故障。