

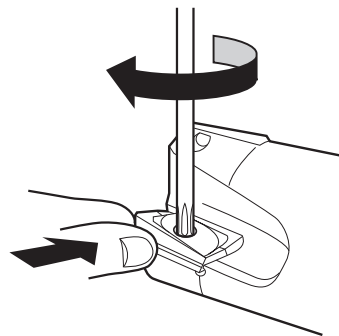
使用前请仔细阅读这些说明，并将其置于操作人员可随时取用之处。

### 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。
- FCR型可以对应倾斜进刀，螺旋铣，啄铣等轴向进刀加工，但请注意以下几点。
  - 槽穴加工时 推荐使用吹气加工或者湿式加工。
  - 倾斜加工,螺旋铣时切入角在3度以下。
  - 啄铣加工时的初次啄钻深度请参照以下内容。  
 $\phi 16,17 \dots 0.5\text{mm}$      $\phi 20,21,25,26 \dots 1\text{mm}$      $\phi 32,33 \dots 2\text{mm}$
  - 特别在进行插补铣加工时,每次的横向移动量要大于「刀具直径-2mm」然后在进行钻孔加工。
- 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。

#### 最高转速

型号	MAX (min <sup>-1</sup> )
FCR16,17	34,000
FCR20,21	34,000
FCR25,26	28,000
FCR32,33	23,000

#### (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。使用长悬伸刀杆时，请特别注意。

#### ⚠ 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。

### 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)
FCR16,17	BRG1608□□	S2506DS	DA-T 8	1
FCR20,21	BRG2008□□			
FCR25,26	BRG2508□□	S3508DS	DA-T15	3
FCR32,33	BRG3210□□			

- 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。