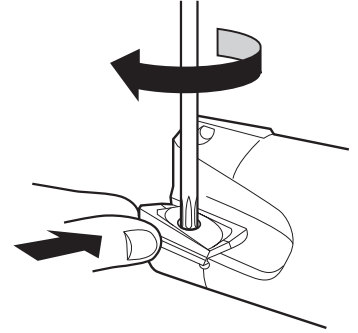


使用前請務必詳細閱讀本說明書，並將說明書置於操作人員容易取得的地方以便隨時參考。

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。

加工時的注意事項

- 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。
- FCR 型可透過Z軸向進刀方式進行斜向、螺旋加工、啄鑽加工...等，但請注意以下幾點事項。
 - 對於口袋型加工，請使用吹氣或濕式加工（建議：中心出水）。
 - 斜向加工或螺旋加工的斜切角請維持在3°以下。
 - 啄鑽加工時每次的鑽孔的深度，請保持在以下的數值內。
 $\phi 16、17 \dots 0.5\text{mm}$ $\phi 20、21、25、26 \dots 1\text{mm}$ $\phi 32、33 \dots 2\text{mm}$
 - 要進行更深的切削時，請先橫向移動（刀徑-2mm）以上的距離，再沿著Z軸方向進行啄鑽加工。
- 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。

容許的轉數

規格	MAX (min ⁻¹)
FCR16,17	34,000
FCR20,21	34,000
FCR25,26	28,000
FCR32,33	23,000

(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。使用伸出量超長的規格要特別小心。

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。

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

- 高效率銑刀FCR型與FCM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。