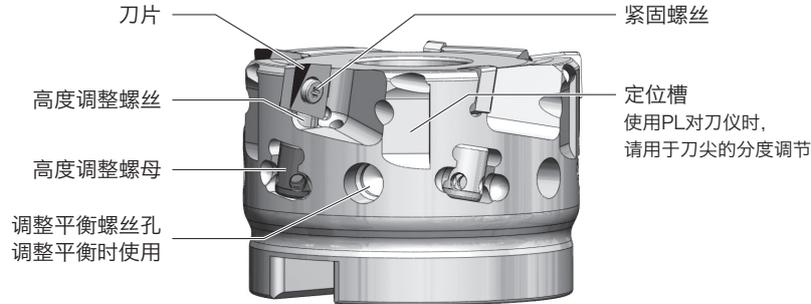


使用前请仔细阅读这些说明，并将其置于操作人员可随时取用之处。

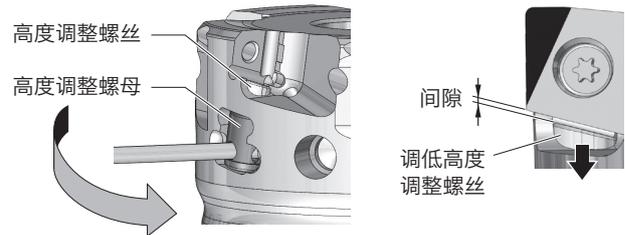
各部分名称



在转数超过12000转时,将刀具安装在面铣刀柄上送到本公司进行平衡调节。

机夹式刀片的安装方法

1. 在安装刀片前使用吹气枪,将刀片座上的异物清理干净。
2. 将扳手(2mm六角扳手)插入提升螺母的孔中并逆时针旋转,使提升螺丝的高度低于刀片座。



⚠ 请注意

如果将高度调节螺丝调得过低时,会造成扳手无法插入到高度调节螺母中进而影响刀片的安装。

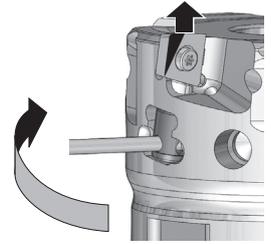
3. 将刀片的背面和侧面用棉布擦拭干净。
4. 一手轻微的压住刀片上方使其贴紧刀片安装面，一手锁紧固定螺丝（推荐锁紧扭矩 $1.0N \cdot m$ ）。
5. 请确认刀片与刀片座之间不存在间隙。

⚠ 请注意

- 请不要使用附属或正规品以外的紧固螺丝。
- 刀片紧固螺丝与扳手是消耗品请定期进行交换。
- 交换刀片时,请注意不要划伤手。
- 请不要使用前端损坏的扳手以及孔穴发生变化的紧固螺丝。

刀尖的调节方法

1. 通过对刀仪选出刀尖高度最高的刀片。
2. 为了使刀尖高度最高刀片的高度调节螺母与螺丝紧紧的固定,将高度调节螺母顺时针旋转,使刀片高度提升5微米左右。
3. 以2中的刀尖高度为基准,调整其他刀片高度。调整后所有刀尖的高度差保证在2微米以内。



⚠️ 请注意

如果对刀仪的测定子与刀尖发生强烈撞击的话会造成刀尖的破损,在操作过程中请注意。
另外,在测定子与刀尖接触时,请绝对不要转动刀具,以免造成刀尖破损的发生。

关于切削加工

- 标准切削条件请参考综合样本。
- 铸铁加工时采用湿式加工会缩短刀片的使用寿命,推荐使用干式加工。铝制品加工时为了防止溶着的发生,推荐使用水溶性切削油。
- 面铣刀柄,建议使用 **BIG** 的高精度,中心供油的FMH型刀柄。
- 请绝对不要在超过最高许容转数的情况下进行加工。

刀 径	最高许容转数
φ50, φ63	20,000min ⁻¹
φ80	16,000min ⁻¹
φ100	12,800min ⁻¹
φ125	10,200min ⁻¹
φ160	8,000min ⁻¹

⚠️ 请注意

- 在减少刃数以及进行突出长度很大的面铣加工时,请不要在没有调节平衡的情况下使用本刀具进行高速加工。
- 由于切削加工时刀具产生高温,使用后请不要直接用手触摸刀具以免烫伤。
- 请不要在不适合的切削条件下进行加工。
- 对于切屑的飞散以及错误使用造成的工具破损,请使用机床防护罩,安全眼镜等进行安全防护。
- 请在刚性, 马力充分的机床上使用。
- 不要使用水溶性切削油以外的切削油以免发生火灾。
- 发生碰撞以及本体受到撞击时请不要继续使用。

附属品

刀片型号	高度调节套件 (高度调节螺丝1个) (高度调节螺母1个)	刀片紧固螺丝套件 (紧固螺丝10个) (专用扳手1个)	螺丝型扳手
PL0705....	LSN35	S2506DS	DA-T8

关于刀片的选择请参照综合样本。

关于机夹式刀片的再研磨

- 虽然刀片能够进行一次再研磨 (研磨量=0.2mm),但是如果刀片磨损过大的话则不能进行再研磨。推荐尽早进行再研磨。
- 在同一个刀具上, 不要将新品刀片和再研磨刀片混合使用。