

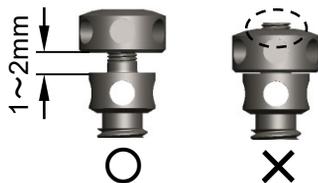
超高能率仕上げ切削用正面フライス FMAX 取り扱い説明書

1. インサート取り付け要領

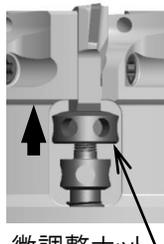
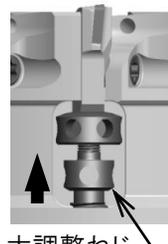
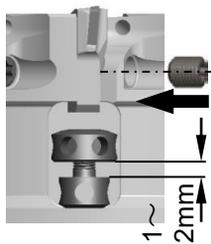
- ① インサートを取り付ける前に、インサート座をエアブローやハケなどで清掃して下さい。
- ② インサートをインサート座に確実に押さえながら、付属のレンチを使用してインサートクランプねじを締め込んで下さい。
- ③ ねじは焼き付き防止剤を塗布し、規定の締め付けトルク:3.5N・m(2.58ft・lbf)にて管理して下さい。
- ④ インサート座に隙間が無いことをご確認の上、ご使用下さい。

2. インサート刃振れ調整要領

- ① 仮締め
 - ・微調整ナット位置(スキマ約1~2mm)を確認し、インサートを挿入します。
 - ※大調整ねじ軸部が出ないようにして下さい。
 - ・1N・m(0.74ft・lbf)でインサートを仮締めして下さい。
- ② ラフセッティング
 - ・大調整ねじを回転させ、インサートを押し出してラフセッティングをします。
 - ・振れ調整目安は10 μ m以下。
- ③ 本締め
 - ・3.5N・m(2.58ft・lbf)でインサートを本締めして下さい。
- ④ ファインセッティング
 - ・全刃の高さを確認し、微調整ナットを回転させ、全刃のインサートを押し出してファインセッティングをします。
 - ・振れ調整目安は5 μ m以下。
 - ※微調整ナットの調整範囲は5 μ m程度です。大調整ねじを併用し、微調整を行って下さい。



- ① 仮締め 1N・m(0.74ft・lbf) ② ラフセッティング ③ 本締め 3.5N・m(2.58ft・lbf)
④ ファインセッティング



調整用レンチ

KSN2
・平坦/6穴KSN3
・突起/5穴

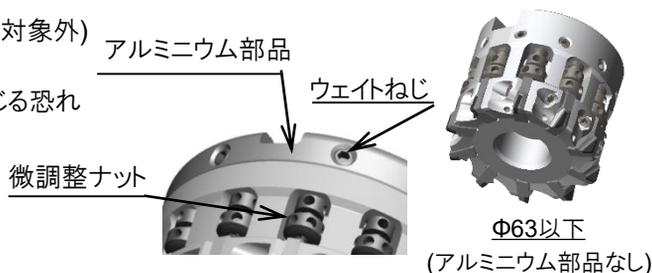
3. バランスに関して

- ① 本体外周部のウェイトねじを操作しないでください。
- ② 本体のアルミニウム部品を取り外さないでください。(Φ63以下は対象外)
- ③ 微調整ナットにはKSN2とKSN3があります。

KSN2とKSN3を混ぜてセットした場合、バランス精度に影響が生じる恐れがある為、混ぜてセットしないでください。

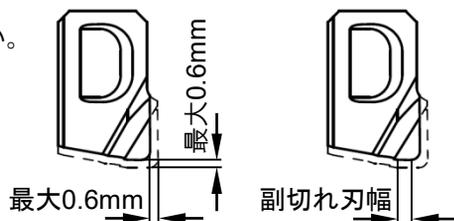
部品交換に関しては、弊社へのご相談をお願い致します。

※カッタ単体でG6.3にバランス調整をしております。



4. インサートの再研磨に関して

- ① 再研磨量は最大0.6mmまで可能です。
 - ② バランスが崩れないよう、再研磨量が違うインサートどうしの装着はしないで下さい。
 - ③ 再研磨をすることで副切れ刃幅が小さくなります。
 - ④ 外周切れ刃を再研磨するとカッタ径が小さくなります。
- ※ 再研磨に関しては、弊社への相談をお願い致します。



5. その他

- ① 部品類は当社純正部品をご使用下さい。使用上、安全上の問題が発生する可能性があります。
- ② カタログ記載の最高回転数以下でご使用下さい。使用上、安全上の問題が発生する可能性があります。
- ③ 怪我をする危険性があるので、切れ刃の着脱を行う際には、保護具の着用をお願いします。