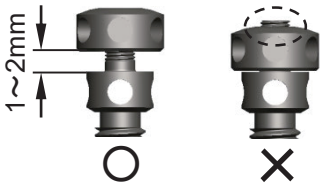
超高效精加工用面铣刀 FMAX 使用说明书

1. 刀片安装要领

① 安装刀片前，请使用气枪或毛刷等将刀片座清扫干净。
② 将刀片向刀片座方向按压的同时，使用附带的扳手拧紧夹紧螺钉。
③ 请在螺钉上涂敷防止烧熔剂，并使用规定的安装扭矩:3.5N·m (2.58 ft·lbf) 拧紧。
④ 请确认刀片座上无间隙后使用。

2. 刀片切削刃端面跳动调整要领



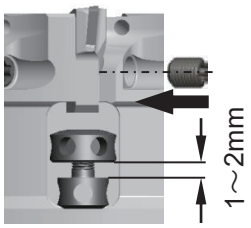
① 临时拧紧
- ·确认微调螺母位置 (间隙约1～2mm)、插入刀片。
- ※请勿露出大调螺钉轴部。
- ·使用1N·m (0.74ft·lbf) 的安装扭矩临时拧紧刀片。

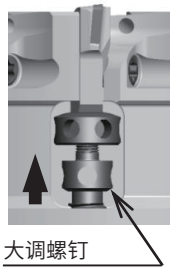
②粗调整
- ·旋转大调螺钉，将刀片顶出进行粗调整。
- ·端面跳动调整标准为10μm以下。

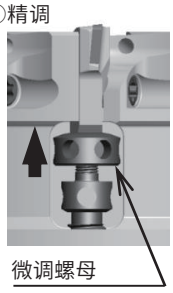
③正式拧紧
- ·请使用3.5N·m (2.58ft·lbf) 的安装扭矩最终拧紧刀片。

④ 精调整
- ·确认全部切削刃的高度，旋转微调螺母，将全部刀片顶出进行精调整。
- ·端面跳动调整标准5μm以下。
- ※微调螺母的调整范围为5μm左右。请配合使用大调螺钉进行微调整。

①临时拧紧1N·m(0.74ft·lbf)　②粗调　③正式拧紧3.5N·m(2.58ft·lbf)　④精调







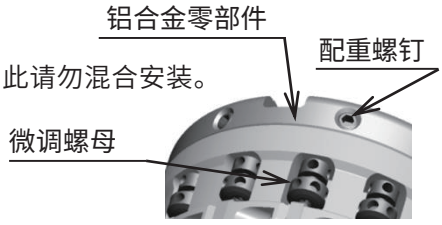
调整用扳手

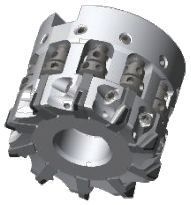
KSN2
・平坦 / 6个孔

KSN3
・突起 / 5个孔

3. 关于平衡

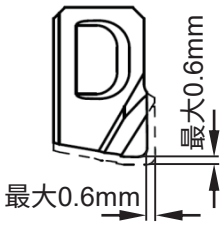
①请勿操作刀体外周部的配重螺钉。
②请勿拆卸刀体的铝合金零部件。(Φ63以下除外)
③微调螺母有KSN2与KSN3。
KSN2与KSN3混在一起安装的情况下，可能会影响平衡精度，因此请勿混合安装。
零部件更换相关事项请咨询本公司。
※铣刀刀体的平衡等级调整为G6.3




Φ63以下
(无铝合金零部件)

4.刀片重磨相关

①重磨量最大可达到0.6mm。
②为避免破坏平衡，请勿安装重磨量不同的刀片。
③重磨后修光刃宽度变窄。
④外周切削刃重磨后铣刀直径变小。
※重磨相关事项请咨询本公司。



5.其他

①请使用本公司正规型号的零部件。否则将有可能会发生使用或安全上的问题。
②请按照综合样本刊载的最高转速以下使用。否则将有可能会发生使用或安全上的问题。
③拆装切削刃时，请佩戴防护用具，以免受伤。