

■ 注意

回転数と送り速度の選択

- 各々のワークの切削条件に従って、回転数と送り速度を選択してください。
- Z軸の送り速度は、テーブルの送り速度の50%に低減してください。

クーラントの条件

- 鉄、ステンレス、アルミニウム、アルミニウム合金にはエマルジョンを推奨します。
- 鋳鉄とプラスチックにはエアブローを推奨します。

ツールホルダーのセットアップ

- シャンクの振れ精度は0.02mm以下です。
- 焼きばめホルダー、ハイドロチャック、高精度のスプリングコレットを推奨します。
- 少なくともG6.3/10,000回転以下にバランス取りされたホルダーが必要です。

インサートの取り付け

- インサートをインサートポケットにおいてください。
- 以下のイラストをご参照ください。

Step-1

インサートをインサート
ポケットに置く



Step-2

指でインサートを押さえながら
ネジを回す



Step-3

ネジをしっかり固定する

