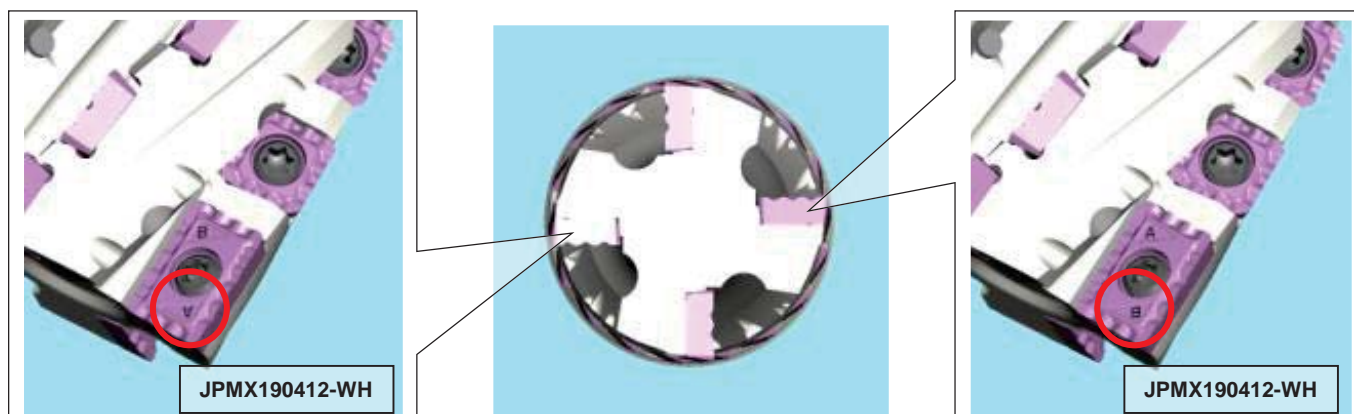
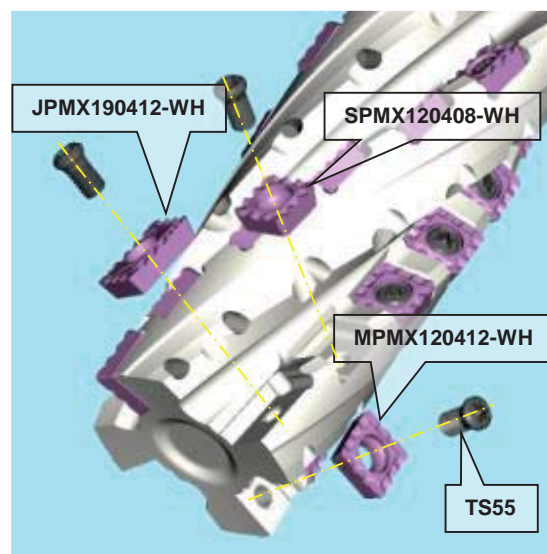


深切込み加工用エンドミル SPX形 取り扱い説明書

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ネジを締め込んで下さい。
- ③ ネジは焼き付き防止剤を塗布し、規定締め付けトルクにて管理して下さい。(7.5Nm)
- ④ インサート座に隙間が無いことをご確認の上御使用下さい。
- ⑤ インサートは
 - ・先端刃：JPMX190412-WH・MPMX120412-WH 各2枚
 - ・外周刃：SPMX120408-WH 20～40枚
 の3種類を使用します。
- ⑥ 先端刃：JPMX190412-WHは1方をAコーナー、もう1方をBコーナーが底刃となるようセットして下さい。より良い壁面形状が得られます。(両方をAまたはBコーナーとしても切削性能に影響はありません。)



2. 対応部品に関して

- ① 部品類は当社純正部品をご使用下さい。
- ② クランプネジに関しては、過度の使用による破損を避ける為、定期的な取替えをお願いします。(特に、トルクス穴の傷んだネジや、磨耗の進行したネジの使用を避けるよう願います。)

3. その他

- ① 切削条件詳細に関しては、ツールズニュースを参照下さい。
- ② 工具は切削時高温になっております。使用後直ぐに手で触れた場合、火傷等の可能性がある場合がございます。
- ③ 怪我をする危険性があるので、切れ刃は素手で直接触れないようにお願いします。
- ④ 電動ドライバー等を使用してインサートの取り付けを行った際は、必ず、付属のレンチにて増し締めを行って下さい。