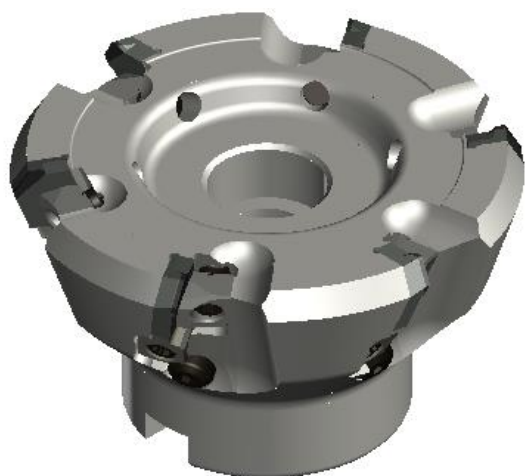


# アルミ加工用 高速加工対応刃形 新・高速正面フライス NR10000形

《取扱説明書》

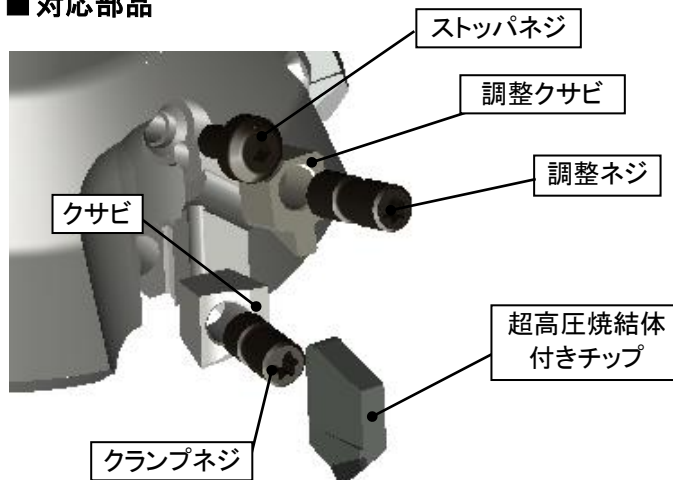


このたびは三菱マテリアルのアルミ加工用高速加工対応刃形 新・高速正面フライス《NR10000形》をお買い上げ頂きまして、まことにありがとうございます。  
お求めいただきました製品をお使いになる前に、この取扱説明書をよくお読み頂き、《NR10000形》の優れた性能をフルにご活用下さい。

## 特長

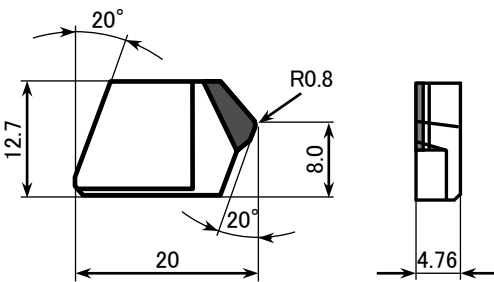
- 高速フライス対応刃形。(チップ飛散防止機構)
- 刃先正面振れ調整クサビ方式採用。
- 仕上面粗度:  $2\mu\text{m}$ 以下。(低抵抗刃形;副切刃幅 1.4 mm)
- チップを再研磨してもカッター径が変わりません。

## ■ 対応部品



呼び記号						
	クサビ	クランプネジ	調整クサビ	調整ネジ	ストップネジ	トルクスレンチ
NR10000R0305C	CWF10R2	LS10T	CWF10N	LS15T	CSAF10	TKY25T
NR10000R0406D						
NR10000R0508E						
NR10000R0306C						
NR10000R0408D						
NR10000R0510E						

## NR10000形のチップ規格

形状	精度	呼び記号
	C	GDCN2004ZDTR1

〈ご注意〉・ストップネジは絶対ゆるめないで下さい。(接着剤で固定してあります)

- ・切れ刃は大変シャープですから、取り扱いには充分ご注意下さい。
- ・チップ交換の際にはチップ取付け部をエアブロー等で清掃して下さい。

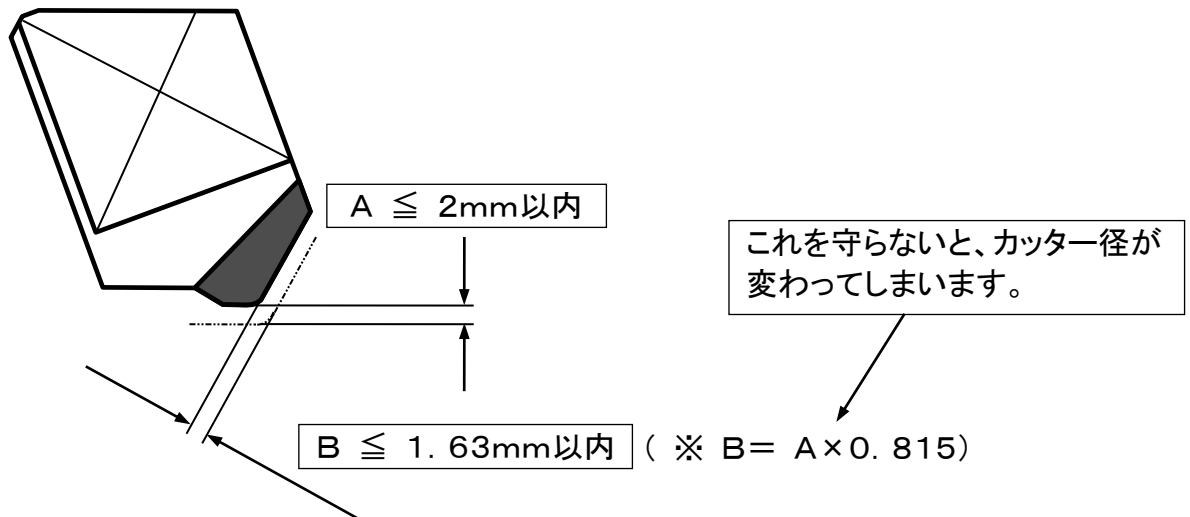
# NR10000形 の使用上の注意

■『NR10000形』の許容回転数とクランプねじの締め付けトルクについて

型番	許容最大回転数	締め付けトルク
NR10000R0305/06C	16,000 min <sup>-1</sup>	8 [N・m]
NR10000R0406/08D	14,000 min <sup>-1</sup>	80[kgf・cm]
NR10000R0508/10E	12,000 min <sup>-1</sup>	6[Ft・Lb]

■『NR10000形』用チップの再研磨量は、Max:2mm以内でお使い下さい。(下図参照)

●1刃当りの再研磨量



■『NR10000形』は専用チップを、正面振れ:0.005mm以下(目標)にセットして、お使い下さい。  
(チップセットはお客さまにて、お願い致します。)