

インサートの再研磨

- 再研磨量は最大0.6mmまで可能です。
- 再研磨量が違うインサートの同一ホルダへの装着は推奨しておりません。
- バランスが悪い状態でのご使用は、工具破損や機械故障等のトラブルにつながる恐れがあります。
- 再研磨をすることで副切れ刃幅が小さくなり、仕上面品位が低下する場合があります。
- 外周切れ刃を再研磨するとカッタ径が小さくなります。

切れ刃径、切削幅等について、再研磨量に応じた再設定を推奨いたします。

※ 再研磨に関しては、最適な再研磨量の測定や再研磨を承りますので、お気軽に弊社担当者までご相談ください。

