

### スローアウェイチップの取り付け方

- チップセット前にカッターのチップ座面にエアを吹き付け、異物を取り除いてください。
- チップの背面、側面をウエス等で丁寧に拭いてください。
- チップをカッターのチップ座面に軽く押しながら（必ずクランプスクリューに焼付き防止剤を塗布）クランプスクリューを締め付けてください。
- チップ座面に隙間が無いことをご確認の上で使用ください。



#### ご注意

- ・付属または純正のクランプスクリュー以外は使用しないでください。
- ・焼付き防止剤を塗布せずに加工した場合、クランプスクリューがゆるまくなる事があります。
- ・チップ交換時は刃先で手を切らないよう注意してください。
- ・チップクランプスクリューとレンチは消耗品ですので定期的に変換してください。
- ・先端の痛んだレンチ、穴の痛んだスクリューは使用しないでください。

### 切削に関して

- 標準切削条件は、「バリ取り・面取りツール」カタログをご参照ください。
- 加工プログラムを作成する際に必要なR切れ刃の位置は、「バリ取り・面取りツール」カタログをご参照ください。
- R切れ刃以外では切削できません。
- 基本的には乾式切削（エアブローを含む）を推奨します。但しアルミ加工やステンレス鋼の加工など切れ刃に激しい溶着が発生する場合には、水溶性切削油を使用した方が寿命が延びる場合があります。
- 大きなバリが残っているワークのエッジをR面取りすると、チップが欠けやすくなります。前加工のバリを最小限に抑えてください。
- ビビリが発生する場合には、径方向の切り込み回数を数回に分けるか、切削速度を落としてください。



#### ご注意

- ・不適切な切削条件での加工は行わないでください。
- ・ぶつけるなど、本体に強い衝撃を与えた後は使用しないでください。
- ・工具は切削時高温になります。使用直後に直接手で触れると火傷の危険があります。
- ・工具の突き出しはできるだけ短くしてご使用ください。
- ・剛性、馬力の十分な機械でご使用ください。
- ・切りくずの飛散や誤った使用による工具の破損に対して、機械のカバーや安全メガネなどの保護具をご使用ください。
- ・不水溶性切削油は火災発生の危険性がありますので使用しないでください。
- ・最高回転数20,000min<sup>-1</sup>以上での使用は絶対にしないでください。

### チップおよび部品

チップ型式	チップクランプスクリューセット	焼付き防止剤 (5g入り)	締め付けトルク (N・m)
RC06...	S2TS-T6	BN-5	0.6
RC12...	S4S-T15		3.5

- ・チップの選定については、「バリ取り・面取りツール」カタログをご参照ください。
- ・チップクランプスクリューセットにはスクリュー10個と専用レンチ1本が含まれています。

### HOW TO ATTACH INSERTS

- Before attaching inserts, remove any foreign particles on insert seats with compressed air.
- Wipe the side and back faces of the inserts thoroughly.
- Apply an anti-seizure lubricant to the insert clamping screw.  
Tighten the screw while lightly pressing the insert into its seat.
- Make sure that there is no gap between the insert and the insert seat.

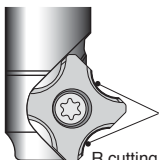


### CAUTIONS

- Do not use other insert clamping screws than the original or genuine new ones.
- If an anti-seizure lubricant is not applied, the clamping screw may not loosen.
- When exchanging an insert, be careful not to cut your hands with its edges.
- Periodically replace insert clamping screws and wrenches that are consumable.
- Do not use any wrenches or clamping screws that are damaged on their tips or holes.

### ABOUT CUTTING CONDITION

- Refer to the catalogue of "HIGH PRECISION TOOLHOLDERS" for standard cutting conditions.
- Refer to the catalogue of "HIGH PRECISION TOOLHOLDERS" concerning the position of the R cutting edge for programming.
- Edges other than R cutting edges cannot be used for cutting .
- Dry cutting (including air blow) is recommended. However, if severe built-up edge occurs when machining aluminum and stainless steel, usage of coolant may result in longer tool life.
- When chamfering edges with large burrs, an insert may chip. Burrs should be removed as much as possible in advance.
- If chatter occurs, reduce the radial depth of cut, or lower cutting speed.



R cutting edges



### CAUTIONS

- Do not apply inappropriate cutting conditions.
- Do not use any cutters that have collided and suffered a strong impact.
- A cutter becomes very hot during cutting. Touching a cutter directly by hand soon after cutting will lead to severe burns.
- Minimize projection length of the cutter and tool holder.
- Use machine tools with sufficient rigidity and horsepower.
- To prevent chips and broken tools from scattering, install a safety cover on the machine tool and use safety glasses.
- Do not use insoluble oil that may cause fire.
- Do not exceed the maximum rotational speed of 20,000min<sup>-1</sup>.

### INSERT&PARTS

Insert	Insert clamping screw set	Anti-seizure lubricant 5g included (0.17oz)	Tightening torque N·m (lbf·ft)
RC06...	S2TS-T6	BN-5	0.6 (0.44)
RC12...	S4S-T15		3.5 (2.6)

- Refer to the catalogue of "HIGH PRECISION TOOLHOLDERS" for insert selections.
- The insert clamping screw set contains 10 screws and 1 exclusive wrench.