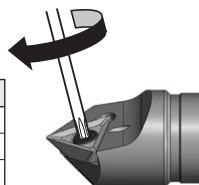


ご使用前に必ず本書をお読みいただき、ご使用される方がいつでも見ることが出来る場所に必ず保管してください。

スローアウェイインサートの取り付け方

- ・インサートセット前にインサート着座部にエアを吹き付け、異物を取り除いてください。
- ・インサートの背面、側面をウエス等で丁寧に拭いてください。
- ・インサートを右図のように軽く押しながらインサート座面に取り付け、クランプスクリュを締め付けてください。
- ・クランプスクリュを締め付ける際は右表のトルク値を超えないように締め付けてください。右表のトルク値以上で締め付けますと、インサートが割れる恐れがありますのでご注意ください。
- ・インサート座面に隙間が無い事をご確認の上ご使用ください。

インサート型式	締め付けトルク(N・m)
CN0406	0.5
CN0606	1.0
CN0906	3.5



〈インサートおよび部品〉

インサート型式	インサートクランプスクリュセット
CN0406	S2TS-6IP
CN0606	S2.5S-8IP
CN0906	S4S-15IP

・インサートクランプスクリュセットにはスクリュ10個と専用レンチ1本が含まれています。

⚠️ ご注意

- ・付属または純正のインサートクランプスクリュ以外は使用しないでください。
- ・インサート交換時は刃先で手を切らないよう注意してください。
- ・インサートクランプスクリュ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は使用しないでください。

切削に関して

- ・標準切削条件は、カタログをご参照ください。
 - ・もみつけ加工時は必ず水溶性切削油剤をご使用ください。
 - ・横送りの面取り加工時は、基本的に乾式切削(エアブローを含む)を推奨します。但し、アルミニウム加工など切れ刃に激しい着着が発生する場合には、水溶性切削油剤をご使用ください。
 - ・大きなもみつけ加工を行う場合は、切削条件を下げたり、ステップ送りを追加してください。
 - ・大きな面取りには、切り込み回数(穴の面取りはステップ送り)を増やすか、切削速度を落としてください。
 - ・大きいバリが残っているワークのエッジを面取りすると、インサートが欠けやすくなります。早めの刃具交換などで下地のバリを最小限に抑えてください。
 - ・工具の突出し量は最小限度にとどめてください。
 - ・手動送りでの使用はお奨めしていません。
 - ・カタログに記載されている切削条件以上、もしくは最高回転速度20,000min⁻¹以上での使用は絶対にして下さい。
 - ・インサートにはノーズRが付いているため、もみつけ先端部はわずかに凸形状となります。
- ※多刃仕様では、もみつけ加工を行なうことはできません。

⚠️ 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。
- ・不水溶性切削油剤は火災発生危険性がありますので使用しないでください。

Please read these instructions before use and keep them where the operator may refer to them whenever necessary.

**OPERATION MANUAL
DOWNLOAD SITE**

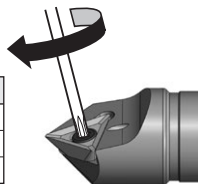
https://big-daishowa.com/manual_index.php



HOW TO ATTACH INSERTS

- Before attaching inserts, remove any alien particles on the insert seat with air blowing.
- Wipe the side and back faces of inserts with a waste thoroughly.
- Tighten the screw while lightly pressing of the insert.
- Do not tighten a insert clamping screw with more clamping torque than those in the figure shown right. Otherwise, an insert, may come to be broken.
- Ensure that there is no space between the insert and the insert seat.

Insert	Clamping torque (N·m)
CN0406	0.5
CN0606	1.0
CN0906	3.5



(INSERT AND PARTS)

Insert	Insert clamping screw set
CN0406	S2TS-6IP
CN0606	S2.5S-8IP
CN0906	S4S-15IP

• The insert clamping screw set includes 10 screws and 1 exclusive wrench.

CAUTION

- Do not use other insert clamping screw than the accessory or genuine.
- Be careful not to cut yourself when exchanging inserts.
- Replace the screw periodically since they are consumption parts.
- Do not use the wrench whose tip is damaged and the clamping screw whose hole is damaged.

ABOUT CUTTING CONDITION

- Refer to the catalogue for the standard cutting condition.
 - For centering, always use soluble oil.
 - For chamfering, dry cutting (including air blowing) is basically recommended. However, in case that severe built-up edge occurs for cutting aluminum, use soluble oil.
 - When large centering is needed, lower cutting condition and/or add step feed.
 - If large chamfer is needed, increase No. of cuts (# of pecking for chamfering a bore), or decrease a cutting speed.
 - If edges with large burrs left are chamfered, an insert comes to be chipped. Burrs should be removed as much as possible e.g. by changing a cutting tool earlier.
 - Retain as short projection length of the tool as possible.
 - Hand feed is not recommended.
 - Do not exceed a cutting condition in the catalogue or the maximum rotational speed of 20,000min⁻¹.
 - The nose radius of the insert forms slightly convex shape at the bottom of the centering hole.
- ※Centering can not be done by multiple cutting edge cutters.

CAUTION

- Do not cut under inappropriate cutting condition.
- Do not use after the body is bumped and strongly shocked.
- The tool is in the state of high temperature during cutting. There is a danger of a burn, if it is touched soon after cutting is done.
- Minimize the overhang of the tool for use.
- Use the machine tool with sufficient rigidity and horsepower.
- Use a cover on a machine tool and a protector such as glasses against shattering chips and broken tools due to misuse.
- Do not use insoluble oil, because there is a danger of causing fire.