

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できる場所に必ず保管してください。

### インサートの取付け方

- ・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。
- ・インサートの背面と側面をウエス等で丁寧に拭いてください。
- ・インサートを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。
- ・インサート座面に隙間が無いことをご確認の上ご使用ください。

#### **ご注意**

- ・付属または純正のクランプスクリュ以外は使用しないでください。
- ・インサート交換時に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交換してください。
- ・先端の傷んだレンチ、穴の傷んだスクリュは使用しないでください。

### 切削に関して

- ・インサート材種の選定と標準切削条件は、総合カタログをご参照ください。
- ・本品は、洗み加工・プランジ加工・穴あけ加工などのZ方向に工具を送る加工には使用できません。
- ・基本的にはドライ加工（エアブローを含む）を推奨します。ただしアルミニウム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、水溶性切削油剤を使用した方が工具寿命が延びる場合があります。
- ・最高許容回転速度（9,000min<sup>-1</sup>）以上での使用は絶対しないでください。
- ・センタスルー対応で高精度な **BIG** フェイスミルアーバH型を推奨いたします。

#### **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。
- ・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、機械のカバーや保護めがね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の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](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.
- Ensure that there is no space between the insert and the insert seat.



#### 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

- For insert classifications and recommended cutting conditions, refer to the pages for the General Catalog.
- SURFACE MILL cannot be used for feeding in Z axis such as ramping, plunging and boring.
- Basically, dry cutting (including air blowing) is recommended. However, in case that severe built-up edge occurs for cutting aluminum and stainless steel, use coolant.
- Do not use over the maximum allowable rotational speed (9,000min<sup>-1</sup>).
- **BIG** FACE MILL ARBOR Type H, which is high precision and capable of supplying coolant through the body, is recommended for SURFACE MILL.



#### 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.
- 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.