

このたびは本製品をお買い上げいただきまして、誠にありがとうございます。この取扱説明書は製品の正しい使い方や使用上の注意について記載しています。ご使用前にこの説明書を良くお読みの上、正しくお使いください。

スローアウェイチップの取り付け

メントリホルダ専用のスローアウェイチップを取りつけてください。

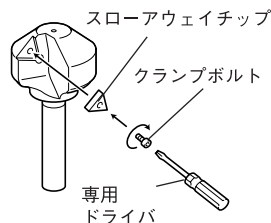
ワーク材質に応じたスローアウェイチップを選定してください。

適応チップ

C25-ST12-90°	No.504 (一般鋼、铸铁用)
～C50-ST12-90°	No.510 (アルミ、軟鋼などやわらかい材質用)

- スローアウェイチップをチップ座に押さえつけながら、付属の専用ドライバーでスローアウェイチップを締め付けます。

❗ チップが浮いたままの状態で行付けるとビビリが発生します。その場合はチップを取り付け直してください。



メントリホルダの取り付けと取り外し

コレットホルダ、ミーリングチャックなどに取り付けます

❗ メントリホルダのシャンク部とチャック内径部をウエスで掃除してください。

Thank you very much for purchasing NT products.
This instruction manual provides the description of the correct usage and precautionary remarks on handling. Read this manual thoroughly and use the product in the correct manner.

Attaching a Indexable Insert

Attach a indexable insert for use with the chamfering holder.

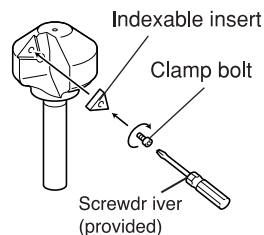
Check that the indexable insert is appropriate for the workpiece material.

Suitable indexable inserts

C25-ST12-90°	No.504 (For general steel, cast iron)
～C50-ST12-90°	No.510 (For soft material, such as aluminum or mild steel)

- Hold the indexable insert on the seat securely. Tighten the indexable insert using the provided screwdriver.

❗ If the indexable insert is tightened while it is not in absolute contact with the seat, chattering will occur. Reattach the indexable insert then.



Attaching/Removing a Chamfering Holder

A Chamfering Holder is attached to a collet holder, milling chuck, etc.

❗ Clean the Chamfering Holder shank, and the chuck inside with a waste cloth.

非常感谢您选用本产品。本说明书记载了本产品的正确使用方法和使用上的注意点。请在充分阅读本说明书的基础上，正确使用本产品。

安装可换式刀片

请安装倒角刀柄专用的可换式刀片。

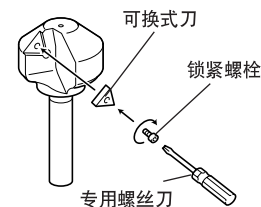
请按照工件材质选择相应的可换式刀片。

适合的刀片

C25-ST12-90°	No.504 (一般鋼、铸铁用)
～C50-ST12-90°	No.510 (铝、软钢等柔软材质用)

- 一边用将可换式刀片固定在刀片座上，一边用附属的专用螺丝刀锁紧刀片。

❗ 刀片歪着的状态下安装时，会产生颤刀现象，此时请将刀片重新安装。

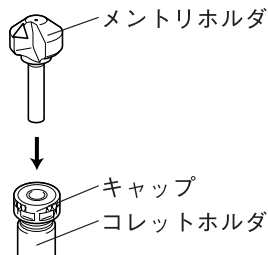


安装和拆卸倒角刀柄

将其安装至卡芯式刀柄，或者强力铣刀卡柄等上。

❗ 用棉布清洁倒角刀柄柄部和卡柄内径部。

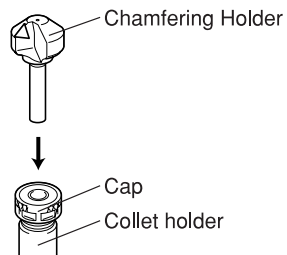
1. コレットホルダ、ミーリングチャックなどにメントリホルダを差し込みます。
2. 締め付けや取り外しの詳しい方法は、コレットホルダ、ミーリングチャックなどの取扱説明書を参照してください。



加工方法

- できるだけ切削油を使用してください。
- できるだけ低速で加工してください。
- 加工中にビビリが発生するときは、切削速度を落とし、切削油を使用してください。
- 切削条件の目安はカタログを参照してください。
- マシニングセンタでの切削条件はチップの適応切削条件 (40~100mm/min) で使用してください。

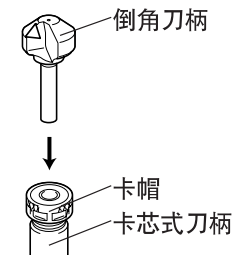
1. Insert the Chamfering Holder into the collet holder, milling chuck, etc.
2. For the tightening and removing procedures, refer to the instruction manuals for the collet holder, the milling chuck, etc.



Chamfering instruction

- Coolant should be used.
- Set the cutting speed to a minimum permissible level.
- If chattering occurs during cutting, reduce the cutting speed and supply lubricant.
- Refer to the corresponding catalog for information on the cutting conditions.
- When performing cutting by a machining center, satisfy the cutting conditions for the indexable insert (40 to 100 mm/min).

1. 将倒角刀柄装入卡芯式刀柄或者强力铣刀卡柄等内。
2. 关于详细的安装和拆卸方法，请参考卡芯式刀柄或强力铣刀卡柄的使用说明书。



加工方法

- 请尽量使用切削油。
- 请尽量低速加工。
- 加工中发生颤刀时，请将切削条件降低，并使用切削油。
- 请参照综合样本上的切削条件
- 使用加工中心时请使用适合刀片的切削条件 (40~100mm/min)。