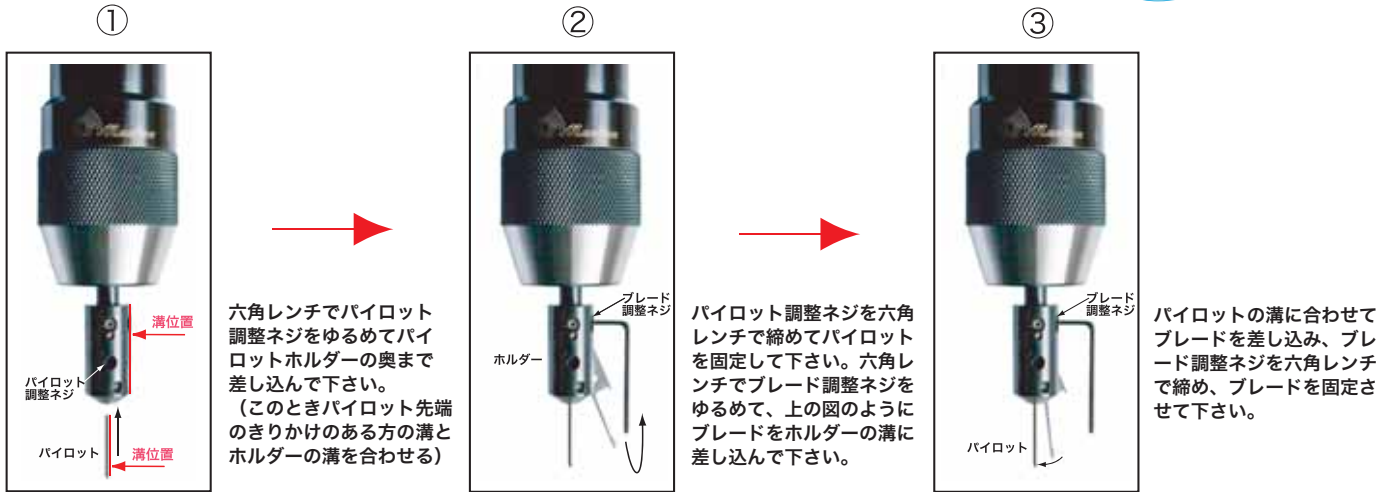
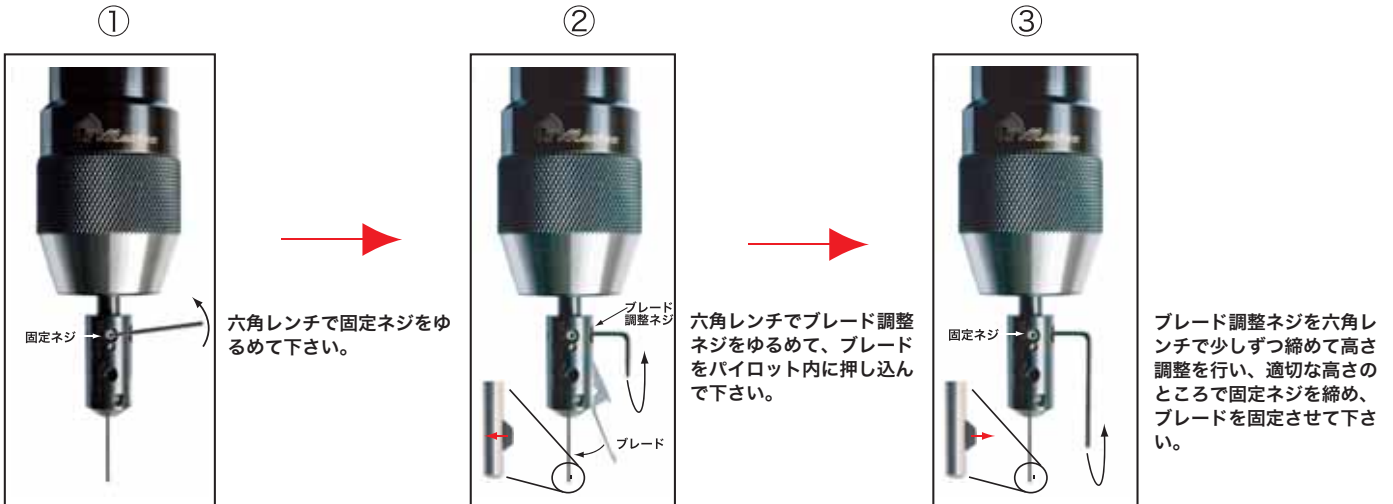


## パイロット及びブレードの取り付け手順



(注) 固定ネジは、ブレード調整ネジのゆるみによるブレードの高さずれを防ぐ特殊ネジで、出荷時にセットされています。ネジの破損の原因となりますので、強く締め付け過ぎないで下さい。また、各ネジは本体から取り外さないで下さい。

## ブレードの高さ調整方法



(注) 固定ネジは強く締め付けすぎない様にして下さい。

## ミシガン デバリングツール 切削条件基準表

被削材	切削条件 m/min	送り mm/rev
軟鋼・炭素鋼 SS400・S45C等	5~10	0.01~0.1
炭素鋼・合金鋼 S50C・SCM等		
ステンレス鋼 SUS304等		
ねずみ鋳鉄 FC250等		
ダクタイル鋳鉄 FCD400等		
アルミニウム・アルミニウム合金鋳物		
銅合金 C1020等		
切り込み深さ (mm)	0.1~ 穴径及びバリの状態によって調整して下さい。	

- 上記の切削条件は加工材料にあった適切な切削油剤を使用した場合のものであります。
- バリが取りきれない場合は、回転数、送りとも下げると同時に1回の切込み量を調整して下さい。
- 被削材の保持はしっかりと行い、振動、たわみ、変形のない状態にして下さい。
- 剛性のある適切なホルダーを使用し、しっかりチャッキングを行い、パイロットの振れがないかどうかを確認して下さい。
- 上記の切削条件表は1)~4)での加工を想定しております。使用の条件が異なる場合には、上記の表を参考に最適な切削条件に変更して下さい。切削条件はバリの状態、被削材の材質、硬度、被削性及び機械剛性、加工形態、切削油剤等に大きく左右されます。