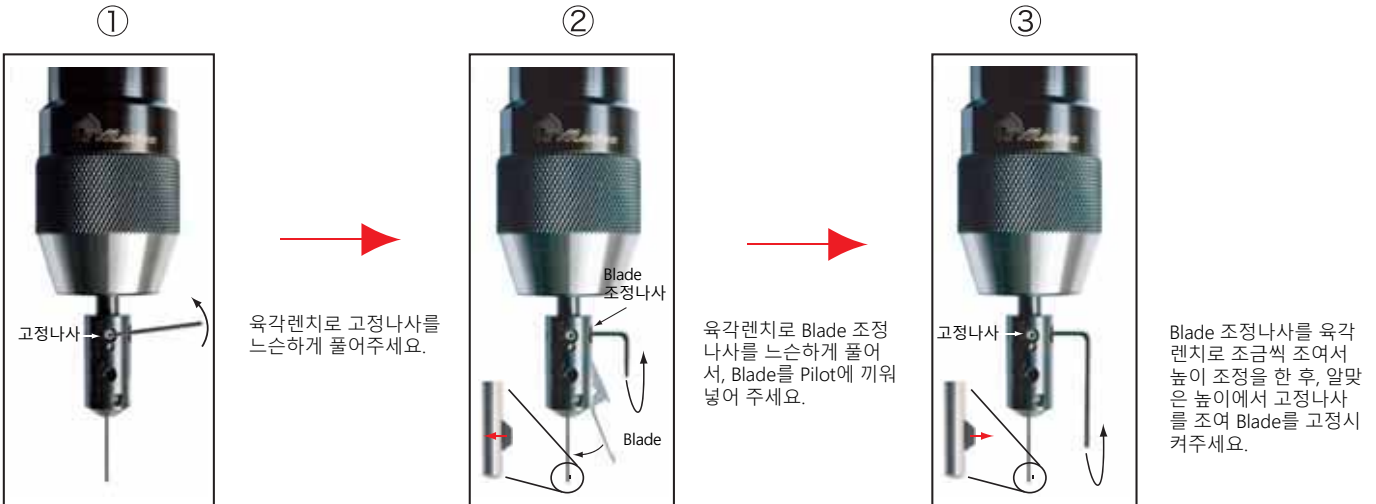


## Pilot 및 Blade의 조립 방법



(주) 고정나사는 Blade조정 나사가 느슨해짐에 따라 Blade의 높이가 어긋나는 것을 방지하는 특수 나사로, 제품에 포함되어 있습니다. 나사 파손의 원인이 되므로, 너무 조이지 않도록 주의해주세요. 또, 각 나사는 본체에서 분리되지 않도록 주의해주세요.

## Blade의 높이 조정 방법



(주) 고정나사는 너무 조이지 않도록 주의해주세요.

## MICHIGAN DEBURRING TOOL 절삭조건 기준표

피삭재	절삭조건 m/min	이송량 mm/rev
연강·탄소강 SS400·S45C 등	5~10	0.01~0.1
탄소강·합금강 S50C·SCM 등		
스테인레스강 SUS304 등		
회주철 FC250 등		
구상흑연주철 FCD400 등		
알루미늄·알루미늄 합금주물		
동합금 C1020 등		
작업깊이 (mm)		

- 1) 상기의 절삭조건은 가공 재료에 알맞은 절삭유제를 사용한 경우입니다.
- 2) 거스러미가 끝까지 제거되지 않는 경우는 회전수·이송량을 낮춰 1회의 작업량을 조정해주세요.
- 3) 피삭재를 제대로 고정하여 진동, 휘어짐, 변형이 없도록 해주세요.
- 4) 강성이 있는 알맞은 Holder를 사용해서, 확실한 척킹으로 도구의 흔들림이 없는지 확인해주세요.
- 5) 상기의 절삭조건 기준표는 1)~4)의 가공을 기재해두고 있습니다. 사양 조건이 다른 경우에는 상기의 표를 참고하여 알맞은 절삭조건으로 변경하여 주세요. 절삭 조건은 거스러미의 상태·피삭재의 재질·피삭성 및 기기강성·가공형태·절삭유제 등에 크게 좌우됩니다.