

# EA819XB, XC, XD, XE, XF, XG, XH, XJ (超鋼カッターセット)取扱説明書

このたびは当商品をお買い上げ頂き誠にありがとうございます。ご使用に際しましては取扱説明書をよくお読み頂きますようお願いいたします。

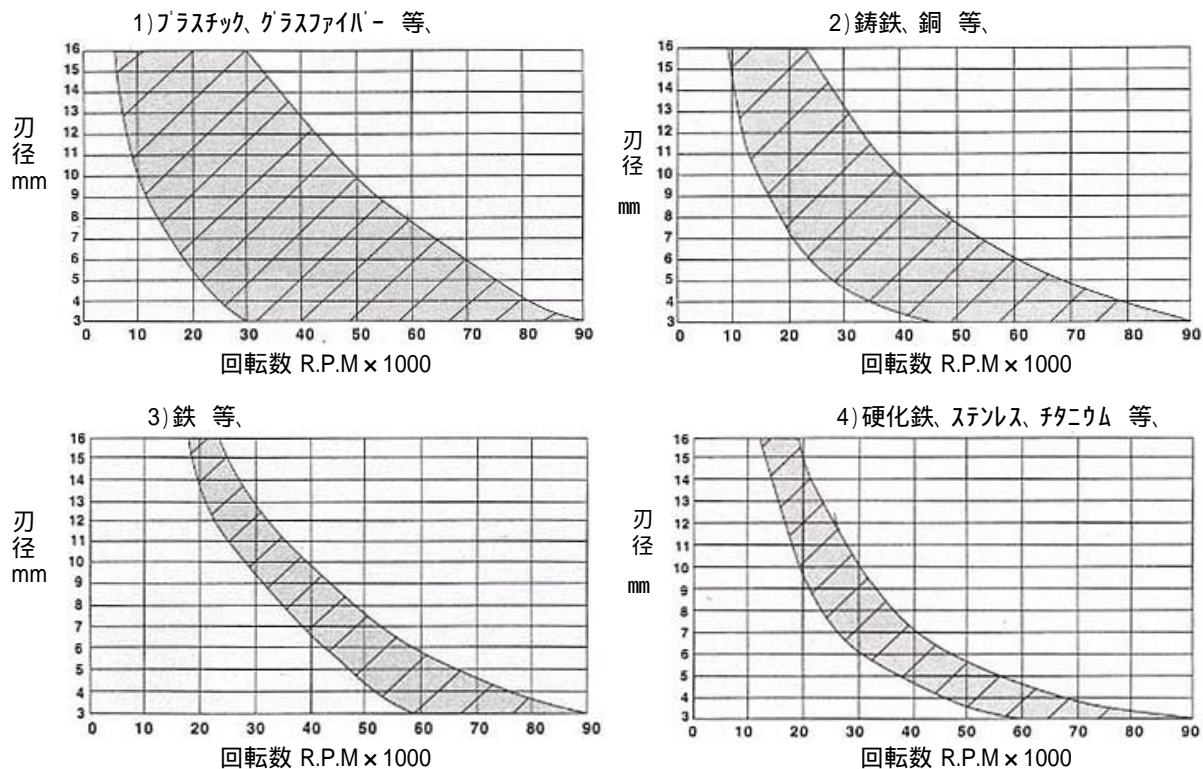
軸径 6mm タングステンカーバイト製  
 適合材質...銅合金、ファイバーグラス、鋳鉄、プラスチック、硬質ゴム、鉄、ステンレス、  
 ニッケル合金、チタニウム

回転表(r.p.m)

材質	刃径	注意:この数値は6mm軸全体の範囲です。
プラスチック、グラスファイバー		15,000 ~ 70,000
鋳鉄、銅		22,500 ~ 60,000
鉄		45,000 ~ 60,000
硬化鉄、ステンレス、チタニウム		30,000 ~ 45,000

研削する材質に合わせて、表を選んでください。  
 刃径を見ながら適合する回転数の範囲を確認してください。(グレーの部分が範囲です。)

例)対象が鉄の場合、3)の表を選択します。次に研削する刃径が 10mmの時、刃径10mmのラインを横に見ながら、グレーの範囲を読み取ります。この場合約28,000から39,000回転くらいになります。



## 使用時の注意

- 1.超硬バーが最高の能力を発揮する為には、切削物に対して最適な回転数に調整する事が必要です。
- 2.硬い材質のものほど、低い回転数で使用してください。
- 3.サイズの小さい超硬バーほど高い回転数で使用してください。
- 4.使用の際は、絶えず動かし、軽い圧力を加えてください。
- 5.最適回転数を下回る回転数での使用は刃の欠損につながります。
- 6.使い古した工具やコレットを使用すると、刃の欠損につながります。
- 7.超硬バーは先端長の1/3以上を沈めないでください。
- 8.回転数が速すぎると刃の摩耗を早めます。

株式会社 エスコ  
 本社 / 〒550-0012 大阪市西区立売堀3 - 8 - 14  
 TEL (06)6532-6226 FAX (06)6541-0929