

插入件更换程序要点

使用工具



专用扳手



金刚石锉



金刷子

① 在刀片安装在切割器上的情况下，从侧面侧向刮板侧施加金刷。



一点建议

由于工具在加工后立即变热，所以工作时戴上手套。

可以拆下插入件，
安装在切割器上时，工作更容易。

工作后，用手指触摸确认状态。（如果焊接残留，则应小心，
因为有可能造成伤害。）

当焊接不能被金刷去除时，利用金刚石锉的边缘部分
将焊接向刮板表面侧倾斜。（参见左图）

② 在刮板表面方向上进行金刚石锉。



一点建议

①的工序中,为了除去在点火面方向上流出的熔敷,确认在后刀面侧没有熔敷。

当焊接残留在刮板表面上时,由于存在使插入件漂浮的可能性,所以正确地去除刮板表面。

刚加工完



金刷加工后



金刚石锉后



- ③ 拆下插入件,用吹风清洁插入件座面。
- ④ 安装插入件,同时将插入件牢固地压靠在座面和约束面上。



建议的紧固扭矩:5N米或更大

一点建议

保持器的尖端安装成夹紧插入件的中心。

在用手支撑的同时安装,直到夹紧完成。

将扳手垂直插入螺钉中并拧紧。



T形扳手(单独销售)的使用提高了可加工性。

⑤ 确认插入件是否紧密连接。



一点建议

以光为背景进行确认，容易看到缝隙。

在有间隙的状态下加工，有可能产生抖振和缺陷。

为解决由于保持器也是消耗品而导致插入件安装部分的形状塌陷的问题。因此，定期更换保持器。（上图为不好的例子）



垫片片可用于更准确的确认。

NTK
CUTTING TOOLS