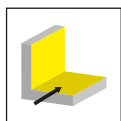


ミーリングシャンク
End Mill
M409

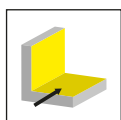


ページ/Page
536-538

取付方法
Mounting Instructions

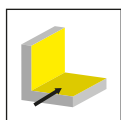
ページ/Page
547

スクリーインカッター
Screw-in cutter
M409

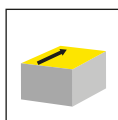


ページ/Page
539

肩削りカッター
Shoulder Mill
M409

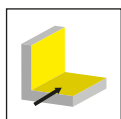


ページ/Page
540-541



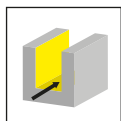
ページ/Page
542-545

シェルエンドミル
Shell End Mill
M409



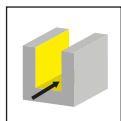
ページ/Page
546

ディスク型カッター
Disc Milling Cutter
M409



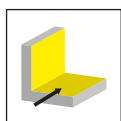
ページ/Page
547

アーバー取付型カッター
Arbour Mounted Cutter
M409

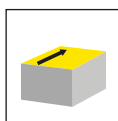


ページ/Page
548

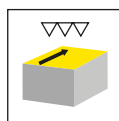
インサート
Indexable insert
409



ページ/Page
549



ページ/Page
550



ページ/Page
551

M409



タンジェンシャルミーリング カッター システム 409

- 90° ミーリングシャンク
- 90° スクリューインカッター
- 肩削りカッター
- 正面フライスカッター
- シェルミルカッター
- ディスク型カッター
- アーバー取付型カッター

Tangential milling with system 409

- 90° End Mill
- 90° Screw-in cutter
- Shoulder Mill
- Face Mill
- Shell End Mill
- Disc Milling cutter
- Arbour Mounted Cutter

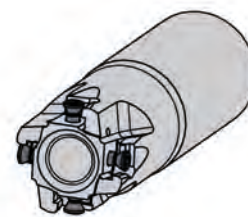
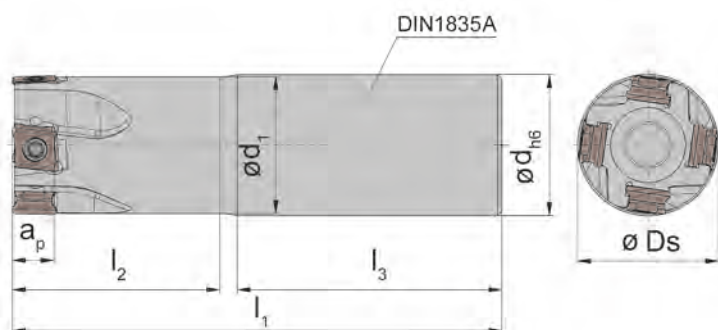
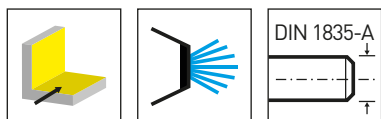


図 = 右勝手バージョン

Picture = right hand cutting version

型式 Part number	Z	Ds	d	l ₁	l ₂	d ₁	l ₃	a _p	形状 Form	n _{max}	HWS
M409.032.D32.6.04A	4	32	32	111	47	31	60	9.3	A	15600	40900R
M409.040.D32.6.05A	5	40	32	111	47	39	60	9.3	A	13900	40900R

予備部品 Spare Parts

ミーリングシャンク End Mill	ねじ Clamping Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
M409...	030.3511.T10P	T10PL

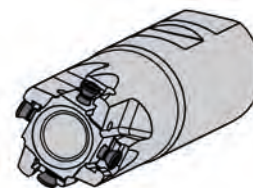
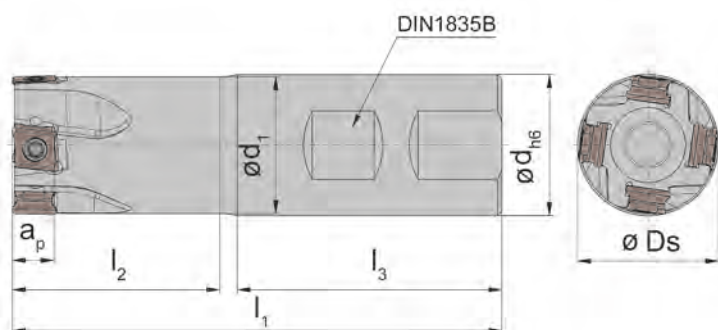
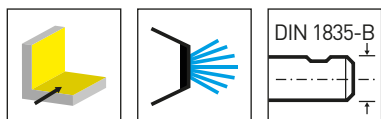


図 = 右勝手バージョン

Picture = right hand cutting version

型式 Part number	Z	Ds	d	l ₁	l ₂	d ₁	l ₃	a _p	形状 Form	n _{max}	HWS
M409.032.D32.6.04B	4	32	32	111	47	31	60	9.3	B	15600	40900R
M409.040.D32.6.05B	5	40	32	111	47	39	60	9.3	B	13900	40900R

予備部品
Spare Parts

ミーリングシャンク End Mill	ねじ Clamping Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
M409...	030.3511.T10P	T10PL

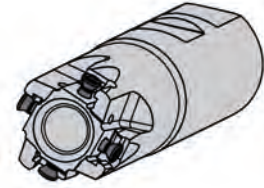
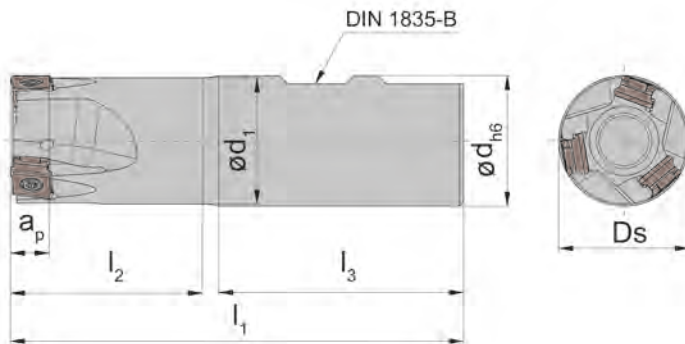
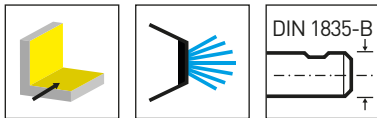


図 = 右勝手バージョン
Picture = right hand cutting version

型式 Part number	Z	D_s	d	l_1	l_2	d_1	l_3	a_p	形状 Form	n_{max}	HWS
M409.032.D32.6.03B	3	32	32	111	47	31	60	9.3	B	15600	40900R
M409.040.D32.6.04B	4	40	32	111	47	39	60	9.3	B	13900	40900R

予備部品 Spare Parts

ミーリングシャンク End Mill	ねじ Clamping Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
M409...	030.3511.T10P	T10PL

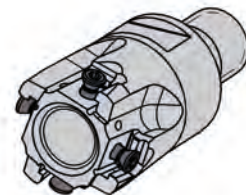
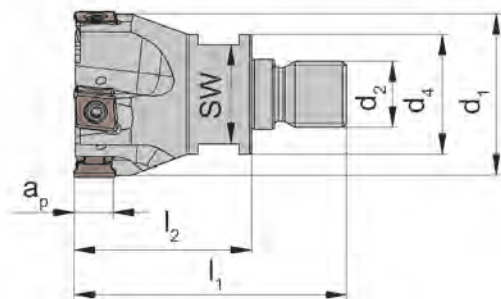
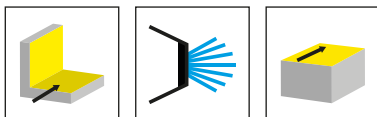


図 = 右勝手バージョン
Picture = right hand cutting version

型式 Part number	Z	Ds	l ₁	l ₂	d ₁	a _p	d ₂	d ₄	SW	n _{max}	HWS	HMS
M409.032.M16.6.03	3	32	66	43	31	9.3	M16	29	24	15600	40900R	16001
M409.032.M16.6.04	4	32	66	43	31	9.3	M16	29	24	15600	40900R	16001
M409.040.M16.6.04	4	40	66	43	39	9.3	M16	29	24	13900	40900R	16001
M409.040.M16.6.05	5	40	66	43	39	9.3	M16	29	24	13900	40900R	16001

予備部品

Spare Parts

スクリューインカッター Screw-in cutter	ねじ Clamping Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
M409...	030.3511.T10P	T10PL

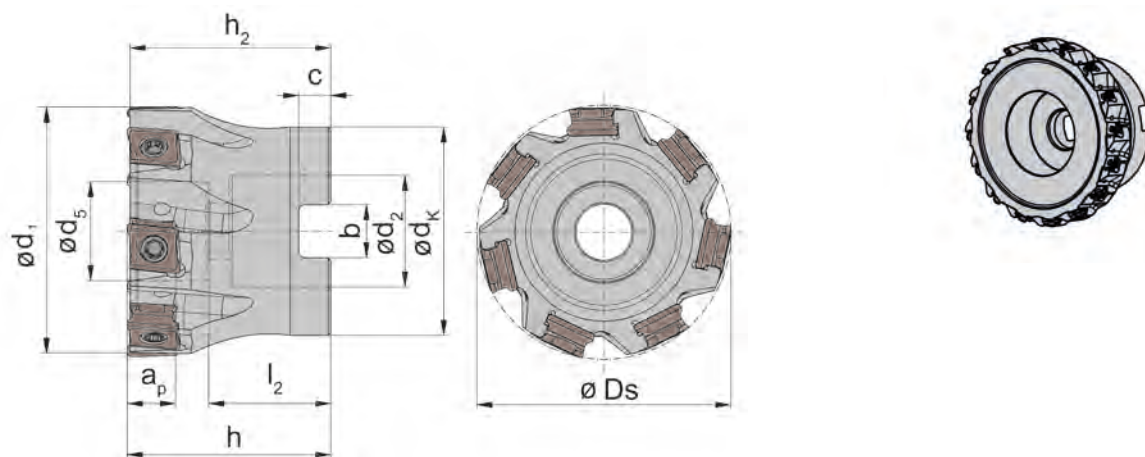
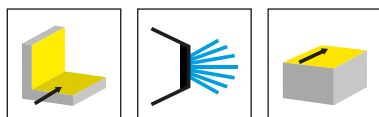


図 = 右勝手バージョン
Picture = right hand cutting version

型式 Part number	Z	Ds	ap	h ₂	h	d ₅	d ₁	d ₂	l ₂	b	C	d _k	n _{max}	HWS
M409.0040.A16.05	5	40	9.3	34.5	35	16	39	16	22	8.4	5.6	33	13900	40900R
M409.0050.A22.07	7	50	9.3	39.5	40	19.5	49	22	24	10.4	6.3	41	12500	40900R
M409.0063.A22.08	8	63	9.3	39.5	40	19.5	62	22	25	10.4	6.3	49	11100	40900R
M409.0063.A27.08	8	63	9.3	39.5	40	23	62	27	27.5	12.4	7	49	11100	40900R
M409.0080.A27.10	10	80	9.3	49.5	50	21.5	79	27	28	12.4	7	59	9800	40900R
M409.0100.A32.12	12	100	9.3	49.5	50	30	99	32	33	14.4	8	80	8800	40900R
M409.0125.A40.16	16	125	9.3	62.5	63	56	124	40	35	16.4	9	89	7900	40900R
M409.0160.A40.20	20	160	9.3	62.5	63	90	159	40	29	16.4	9	110	6900	40900R
M409.0200.A60.24	24	200	9.3	62.5	63	135	199	60	42	25.7	14	130	6200	40900R
M409.0250.A60.30	30	250	9.3	62.5	63	150	249	60	42	25.7	14	160	5500	40900R

刃先径 ø100 mm まで：DIN 8030-A 準拠、ø125 mm：DIN8030-B 準拠、ø160 mm 以上：DIN8030-C 準拠
up to ø100 mm arbour mounted cutter as per DIN 8030-A, ø125 DIN8030-B, from ø160 mm DIN 8030-C

刃先径 ø160 mm から：内部給油式をご希望の場合はお問い合わせください。
from ø160 mm: availability and internal coolant upon customers request

予備部品 Spare Parts

肩削りカッター Shoulder Mill	ねじ Clamping Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench	締付ボルト Tightening Bolt
M409....	030.3511.T10P	T10PL	
M409.0...A40..	030.3511.T10P	T10PL	20.30.6367
M409.0...A60..	030.3511.T10P	T10PL	30.45.6367

肩削りカッター Shoulder Mill

M409

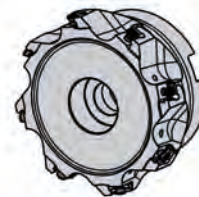
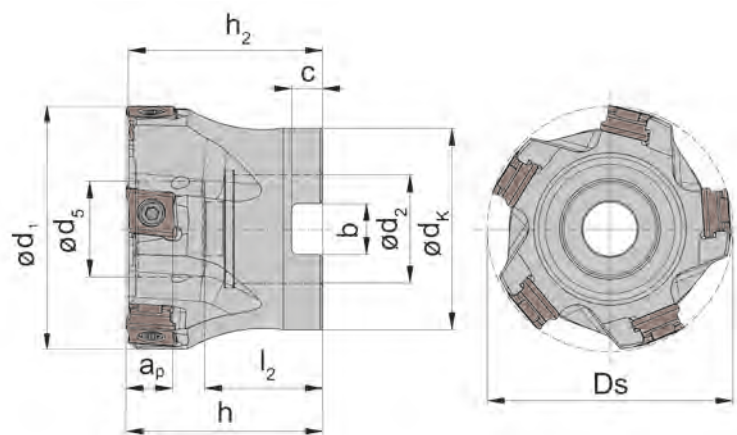
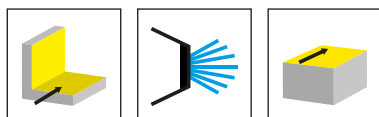


図 = 右勝手バージョン
Picture = right hand cutting version

型式 Part number	Z	Ds	ap	h ₂	h	d ₅	d ₁	d ₂	l ₂	b	C	d _k	n _{max}	HWS
M409.0040.A16.04	4	40	9.3	34.5	35	16	39	16	22	8.4	5.6	33	13900	40900R
M409.0050.A22.05	5	50	9.3	39.5	40	19.5	49	22	24	10.4	6.3	41	12500	40900R
M409.0063.A22.06	6	63	9.3	39.5	40	19.5	62	22	25	10.4	6.3	49	11100	40900R
M409.0063.A27.06	6	63	9.3	39.5	40	23	62	27	27.5	12.4	7	49	11100	40900R
M409.0080.A27.07	7	80	9.3	49.5	50	21.5	79	27	28	12.4	7	59	9800	40900R
M409.0100.A32.08	8	100	9.3	49.5	50	30	99	32	33	14.4	8	80	8800	40900R
M409.0125.A40.10	10	125	9.3	62.5	63	56	124	40	35	16.4	9	89	7900	40900R
M409.0160.A40.14	14	160	9.3	62.5	63	90	159	40	29	16.4	9	110	6900	40900R
M409.0200.A60.16	16	200	9.3	62.5	63	135	199	60	42	25.7	14	130	6200	40900R
M409.0250.A60.20	20	250	9.3	62.5	63	150	249	60	42	25.7	14	160	5500	40900R

刃先径 ø100 mm まで：DIN 8030-A 準拠、ø125 mm：DIN8030-B 準拠、ø160 mm 以上：DIN8030-C 準拠
up to ø100 mm arbour mounted cutter as per DIN 8030-A, ø125 DIN8030-B, from ø160 mm DIN 8030-C

刃先径 ø160 mm から：内部給油式をご希望の場合はお問い合わせください。
from ø160 mm: availability and internal coolant upon customers request

予備部品 Spare Parts

肩削りカッター Shoulder Mill	ねじ Clamping Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench	締付ボルト Tightening Bolt
M409....	030.3511.T10P	T10PL	
M409.0...A40..	030.3511.T10P	T10PL	20.30.6367
M409.0...A60..	030.3511.T10P	T10PL	30.45.6367

正面フライスカッター Face Mill

M409

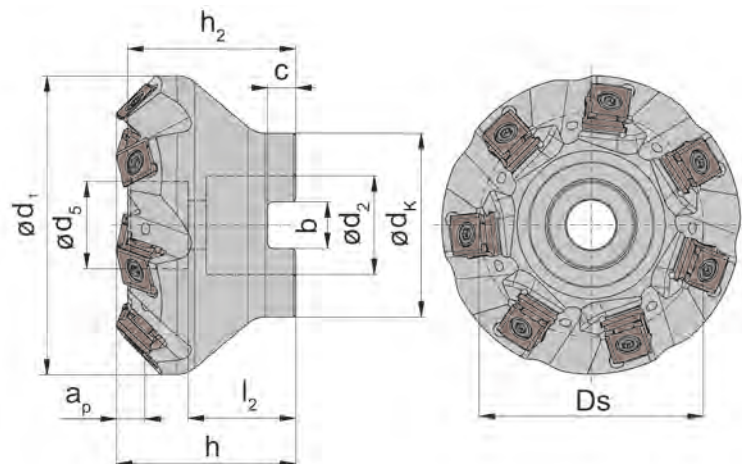
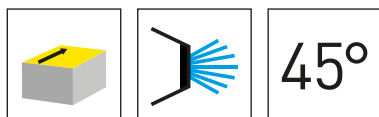


図 = 右勝手バージョン
Picture = right hand cutting version

型式 Part number	Z	Ds	ap	h ₂	h	d ₅	d ₁	d ₂	l ₂	b	C	d _k	n _{max}	HWS
M409.0040.A16.45.05	5	40	6.2	32.5	35	16	55	16	22	8.4	5.6	33	13900	40900R
M409.0050.A22.45.07	7	50	6.2	37.5	40	19.5	67	22	24	10.4	6.3	41	12500	40900R
M409.0063.A22.45.08	8	63	6.2	37.5	40	19.5	80	22	25	10.4	6.3	49	11100	40900R
M409.0063.A27.45.08	8	63	6.2	37.5	40	22	79	27	27.5	12.4	7	49	11100	40900R
M409.0080.A27.45.10	10	80	6.2	47.5	50	22	96	27	27.5	12.4	7	59	9800	40900R
M409.0125.A40.45.16	16	125	6.2	60.5	63	56	141	40	35	16.4	9	89	7900	40900R
M409.0160.A40.45.20	20	160	6.2	60.5	63	90	176	40	29	16.4	9	110	6900	40900R
M409.0200.A60.45.24	24	200	6.2	60.5	63	135	216	60	42	25.7	14	130	6200	40900R
M409.0250.A60.45.30	30	250	6.2	60.5	63	150	266	60	42	25.7	14	160	5500	40900R

刃先径 ø100 mm まで：DIN 8030-A 準拠、ø125 mm：DIN8030-B 準拠、ø160 mm 以上：DIN8030-C 準拠
up to ø100 mm arbour mounted cutter as per DIN 8030-A, ø125 DIN8030-B, from ø160 mm DIN 8030-C

ap = 6.2 mm の加工は rx = 0.8 mm インサートで可能です。
ap = 6,2 mm can be reached with rx = 0,8 mm

刃先径 ø160 mm から：内部給油式をご希望の場合はお問い合わせください。
from ø160 mm: availability and internal coolant upon customers request

予備部品 Spare Parts

正面フライスカッター Face Mill	ねじ Clamping Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench	締付ボルト Tightening Bolt
M409....	030.3511.T10P	T10PL	
M409.0...A40..	030.3511.T10P	T10PL	20.30.6367
M409.0...A60..	030.3511.T10P	T10PL	30.45.6367

正面フライスカッター Face Mill

M409

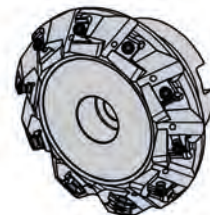
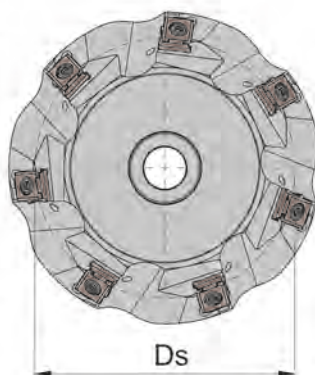
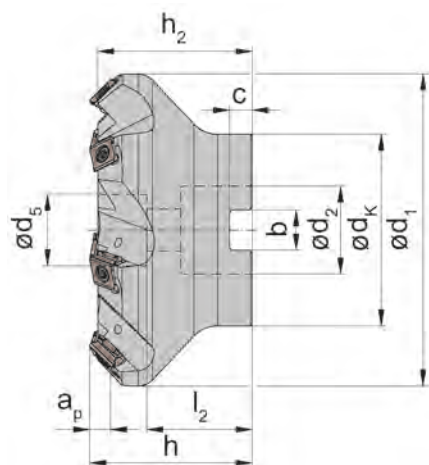
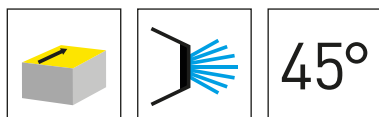


図 = 右勝手バージョン
Picture = right hand cutting version

型式 Part number	Z	Ds	ap	h ₂	h	d ₅	d ₁	d ₂	l ₂	b	C	d _K	n _{max}	HWS
M409.0040.A16.45.04	4	40	6.2	32.5	35	17	55	16	18	8.4	5.6	33	13900	40900R
M409.0050.A22.45.05	5	50	6.2	37.5	40	20	67	22	20	10.4	6.3	41	12500	40900R
M409.0063.A22.45.06	6	63	6.2	37.5	40	20	79	22	20	10.4	6.3	49	11100	40900R
M409.0080.A27.45.07	7	80	6.2	47.5	50	22	96	27	27.5	12.4	7	59	9800	40900R
M409.0100.A32.45.08	8	100	6.2	47.5	50	30	116	32	32.5	14.4	8	80	8800	40900R
M409.0160.A40.45.14	14	160	6.2	60.5	63	90	176	40	29	16.4	9	110	6900	40900R
M409.0200.A60.45.16	16	200	6.2	60.5	63	135	216	40	42	25.7	14	130	6200	40900R

刃先径 $\phi 100$ mm まで：DIN 8030-A 準拠、 $\phi 125$ mm：DIN8030-B 準拠、 $\phi 160$ mm 以上：DIN8030-C 準拠
up to $\phi 100$ mm arbour mounted cutter as per DIN 8030-A, $\phi 125$ DIN8030-B, from $\phi 160$ mm DIN 8030-C

$a_p = 6.2$ mm の加工は $r_x = 0.8$ mm インサートで可能です。

$a_p = 6.2$ mm can be reached with $r_x = 0.8$ mm

刃先径 $\phi 160$ mm から：内部給油式をご希望の場合はお問い合わせください。
from $\phi 160$ mm: availability and internal coolant upon customers request

予備部品 Spare Parts

正面フライスカッター Face Mill	ねじ Clamping Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench	締付ボルト Tightening Bolt
M409....	030.3511.T10P	T10PL	
M409.0160.A40.45.14	030.3511.T10P	T10PL	20.30.6367
M409.0200.A60.45.16	030.3511.T10P	T10PL	30.45.6367

正面フライスカッター Face Mill

M409

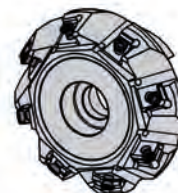
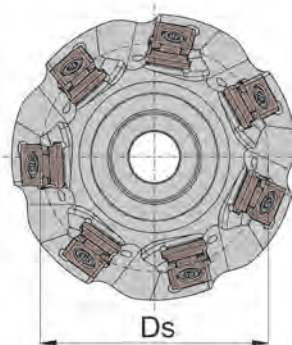
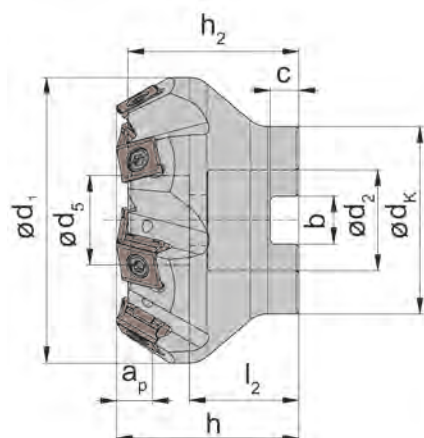
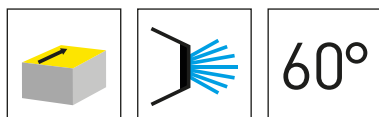


図 = 右勝手バージョン
Picture = right hand cutting version

型式 Part number	Z	Ds	ap	h ₂	h	d ₅	d ₁	d ₂	b	C	d _k	n _{max}	HWS
M409.0040.A16.60.05	5	40	7.7	32.5	35	16	50	16	8.4	5.6	33	13900	40900R
M409.0050.A22.60.07	7	50	7.7	37.5	40	19.5	63	22	10.4	6.3	41	12500	40900R
M409.0063.A22.60.08	8	63	7.7	37.5	40	19.5	73	22	10.4	6.3	49	11100	40900R
M409.0063.A27.60.08	8	63	7.7	37.5	40	19.5	75	27	12.4	7	49	11100	40900R
M409.0100.A32.60.12	12	100	7.7	47.5	50	22	112	32	14.4	8	59	8800	40900R
M409.0160.A40.60.20	20	160	7.7	60.5	63	90	172	40	16.4	9	110	6900	40900R
M409.0200.A60.60.24	24	200	7.7	60.5	63	135	212	60	25.7	14	130	6200	40900R
M409.0250.A60.60.30	30	250	7.7	60.5	63	150	262	60	25.7	14	160	5500	40900R

刃先径 $\phi 100$ mm まで：DIN 8030-A 準拠、 $\phi 125$ mm：DIN8030-B 準拠、 $\phi 160$ mm 以上：DIN8030-C 準拠
up to $\phi 100$ mm arbour mounted cutter as per DIN 8030-A, $\phi 125$ DIN8030-B, from $\phi 160$ mm DIN 8030-C

$a_p = 7.7$ mm の加工は $r_x = 0.8$ mm インサートで可能です。

$a_p = 7.7$ mm can be reached with $r_x = 0.8$ mm

刃先径 $\phi 160$ mm から：内部給油式をご希望の場合はお問い合わせください。
from $\phi 160$ mm: availability and internal coolant upon customers request

予備部品 Spare Parts

正面フライスカッター Face Mill	ねじ Clamping Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench	締付ボルト Tightening Bolt
M409....	030.3511.T10P	T10PL	
M409.0160.A40.60.20	030.3511.T10P	T10PL	20.30.6367
M409.02...	030.3511.T10P	T10PL	30.45.6367

正面フライスカッター Face Mill

M409

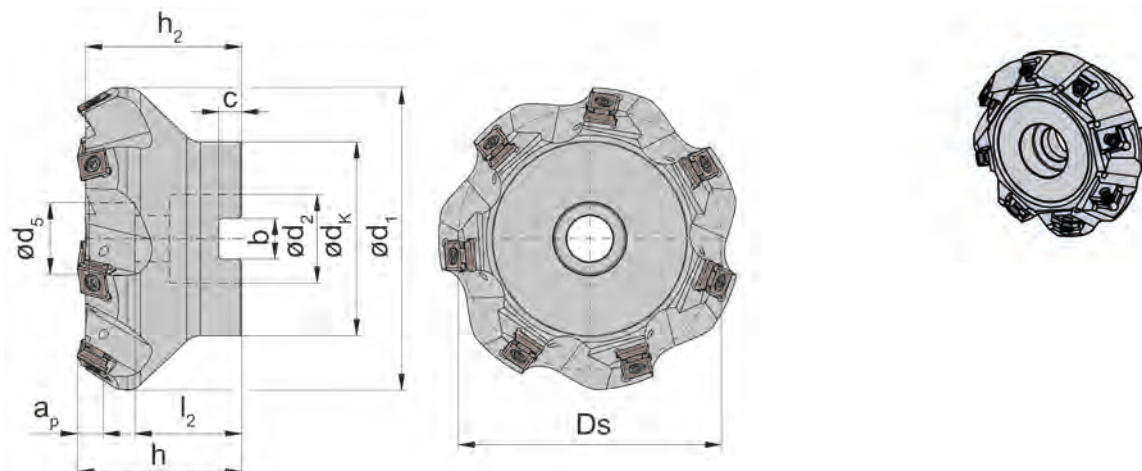
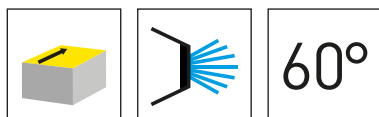


図 = 右勝手バージョン
Picture = right hand cutting version

型式 Part number	Z	Ds	ap	h ₂	h	d ₅	d ₁	d ₂	b	C	d _k	n _{max}	HWS
M409.0040.A16.60.04	4	40	7.7	32.5	35	17	52	16	8.4	5.6	33	13900	40900R
M409.0050.A22.60.05	5	50	7.7	37.5	40	20	62	22	10.4	6.3	41	12500	40900R
M409.0100.A32.60.08	8	100	7.7	47.5	50	30	112	32	14.4	8	80	8800	40900R
M409.0125.A40.60.10	10	125	7.7	60.5	63	56	137	40	16.4	9	89	7900	40900R
M409.0160.A40.60.14	14	160	7.7	60.5	63	90	172	40	16.4	9	110	6900	40900R
M409.0200.A60.60.16	16	200	7.7	60.5	63	135	212	60	25.7	14	130	6200	40900R
M409.0250.A60.60.20	20	250	7.7	60.5	63	150	262	60	25.7	14	160	5500	40900R

刃先径 $\phi 100$ mm まで：DIN 8030-A 準拠、 $\phi 125$ mm：DIN8030-B 準拠、 $\phi 160$ mm 以上：DIN8030-C 準拠
up to $\phi 100$ mm arbour mounted cutter as per DIN 8030-A, $\phi 125$ DIN8030-B, from $\phi 160$ mm DIN 8030-C

$a_p = 7.7$ mm の加工は $r_x = 0.8$ mm インサートで可能です。

$a_p = 7.7$ mm can be reached with $r_x = 0.8$ mm

刃先径 $\phi 160$ mm から：内部給油式をご希望の場合はお問い合わせください。

from $\phi 160$ mm: availability and internal coolant upon customers request

予備部品 Spare Parts

正面フライスカッター Face Mill	ねじ Clamping Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench	締付ボルト Tightening Bolt
M409....	030.3511.T10P	T10PL	
M409.0125.../...160...	030.3511.T10P	T10PL	20.30.6367
M409.02...	030.3511.T10P	T10PL	30.45.6367

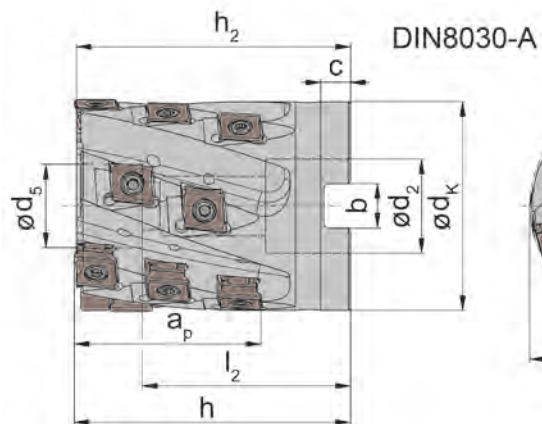
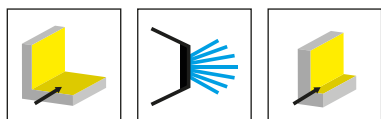


図 = 右勝手バージョン
Picture = right hand cutting version

型式 Part number	Z	Z _{eff}	Ds	a _p	h ₂	h	d ₅	d ₂	l ₂	b	C	d _k	n _{max}	HWS
M409.0040.A16.W.10	10	2	40	43.2	64.5	65	16	16	53.4	8.4	5.6	39	13900	40900R
M409.0050.A22.W.15	15	3	50	43.2	64.5	65	19.5	22	49	10.4	6.3	49	12500	40900R
M409.0063.A27.W.20	20	4	63	43.2	64.5	65	21.5	27	48.8	12.4	7	62	11100	40900R

予備部品
Spare Parts

シェルミルカッター Shell End Mill	ねじ Clamping Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
M409...	030.3511.T10P	T10PL

ディスク型カッター

Disc Milling Cutter

M409

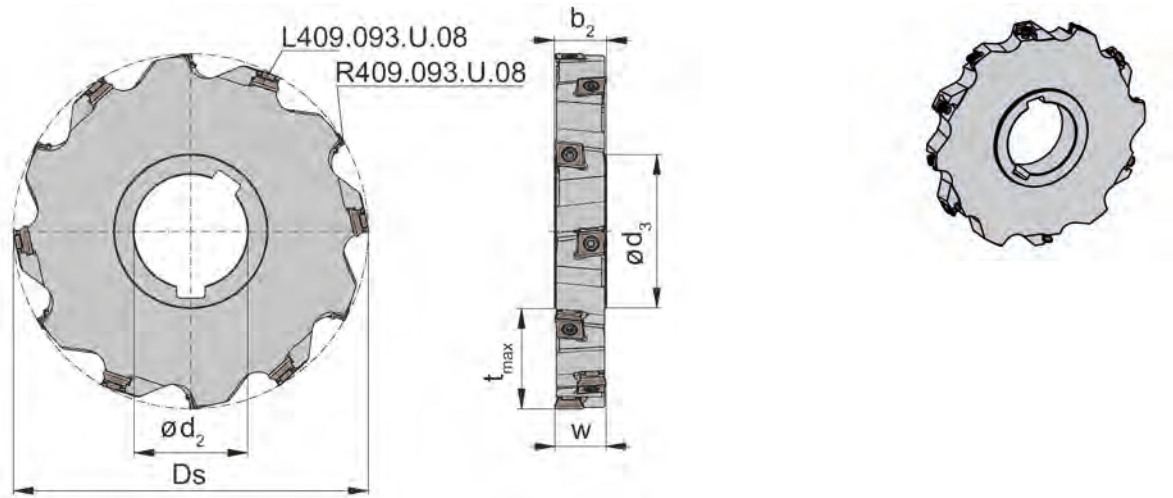
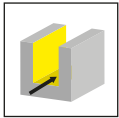


図 = 右勝手バージョン

Picture = right hand cutting version

型式 Part number	Z	Z _{eff}	Ds	t _{max}	d ₂	b ₂	w	n _{max}	右勝手インサート right hand insert	左勝手インサート left hand insert	HWS
M409.0100.32.S.14	10	5	100	26	32	14.4	14	8800	5x R409.093.U.08	5x L409.093.U.08	40900R • 40900L
M409.0100.32.S.18	10	5	100	26	32	18.4	18	8800	5x R409.093.U.08	5x L409.093.U.08	40900R • 40900L
M409.0125.40.S.14	12	6	125	34.5	40	14.4	14	7900	6x R409.093...	6x L409.093...	40900R • 40900L
M409.0125.40.S.18	12	6	125	34.5	40	18.4	18	7900	6x R409.093...	6x L409.093...	40900R • 40900L

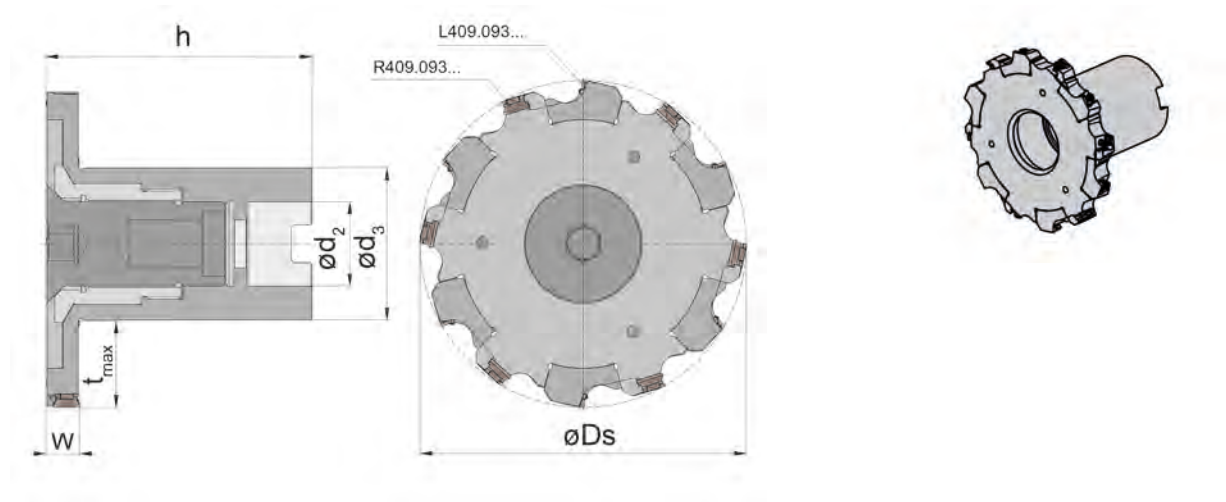
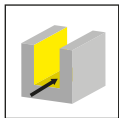
予備部品

Spare Parts

ディスク型スリッターカッター Disc Milling Cutter	ねじ Clamping Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench
M409...	030.3511.T10P	T10PL

アーバー取付型カッター M409

Arbour Mounted Cutter

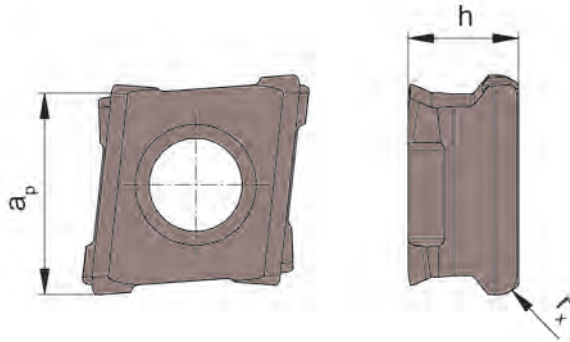
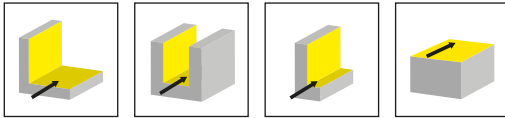


型式 Part number	Z	Z _{eff}	Ds	t _{max}	h _{min}	h _{max}	d ₃	d ₂	w _{min}	w _{max}	右勝手インサート right hand insert	左勝手インサート left hand insert	HWS
M409.0125.A32.ES.129	12	6	125	32.5	102	107.9	58	32	12.9	18.8	6x R409.093...	6x L409.093...	40900R • 40900L

溝幅調整機能付き
Arbour mounted cutter is adjustable!

予備部品 Spare Parts

アーバー取付型カッター Arbour Mounted Cutter	クランプねじ Screw	トルクスレンチ TORX PLUS® Wrench	調整アダプター Adjustment Adapter
M409.0125.A32.ES.129	C409.0125.A32.ES.129	T10PL	A409.0125.A32.ES.129



超硬材種
Carbide grades

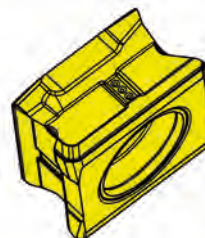
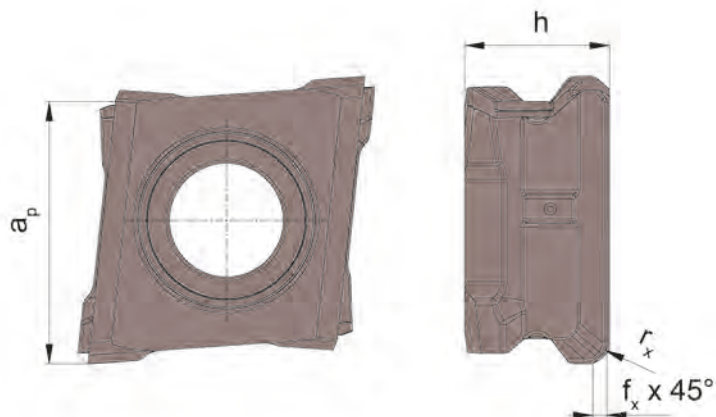
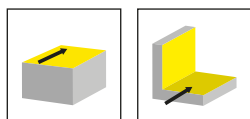
▲ 在庫品
on stock

△ 4週間
4 weeks

型式 Part number	a _p	h	r _x	HIS		K10	AS46	AS4B	IG35	NE2B
R409.093.U.02	9.3	5.2	0.2	40900R			△	▲		
R409.093.U.04	9.3	5.2	0.4	40900R			▲	▲		
R409.093.U.08	9.3	5.2	0.8	40900R			▲	▲		
R409.093.U.12	9.3	5.2	1.2	40900R			▲	▲		
R409.093.W.02	9.3	5.2	0.2	40900R		▲			▲	▲
R409.093.W.04	9.3	5.2	0.4	40900R					▲	▲
R409.093.W.08	9.3	5.2	0.8	40900R					▲	▲
R409.093.W.12	9.3	5.2	1.2	40900R					▲	▲
L409.093.U.02	9.3	5.2	0.2	40900L			△	▲		
L409.093.U.04	9.3	5.2	0.4	40900L			▲	▲		
L409.093.U.08	9.3	5.2	0.8	40900L			▲	▲		
L409.093.U.12	9.3	5.2	1.2	40900L				▲		
L409.093.W.02	9.3	5.2	0.2	40900L		▲			▲	▲
L409.093.W.04	9.3	5.2	0.4	40900L					▲	▲
L409.093.W.08	9.3	5.2	0.8	40900L					▲	▲
L409.093.W.12	9.3	5.2	1.2	40900L					▲	△

4コーナー式インサート
with 4 usable cutting edges

P	●	○	●	-	-
M	○	○	●	●	-
K	●	●	●	-	-
N	●	○	○	-	●
S	○	○	●	●	-
H	-	-	-	-	-

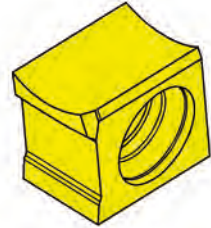
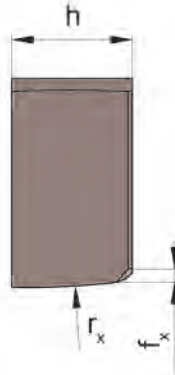
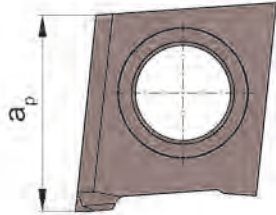
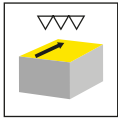


超硬材種
Carbide grades

▲ 在庫品
on stock

△ 4週間
4 weeks

型式 Part number	a_p	h	r_x	f_x	HIS		AS45	AS46
RS409.090.P.F05	9	5.2	0.6	0.5	40900R	▲	▲	▲
LS409.090.P.F05	9	5.2	0.6	0.5	40900L	▲	▲	▲
4コーナー式インサート with 4 usable cutting edges						P	●	○
						M	●	○
						K	●	●
						N	○	○
						S	●	○
						H	-	-

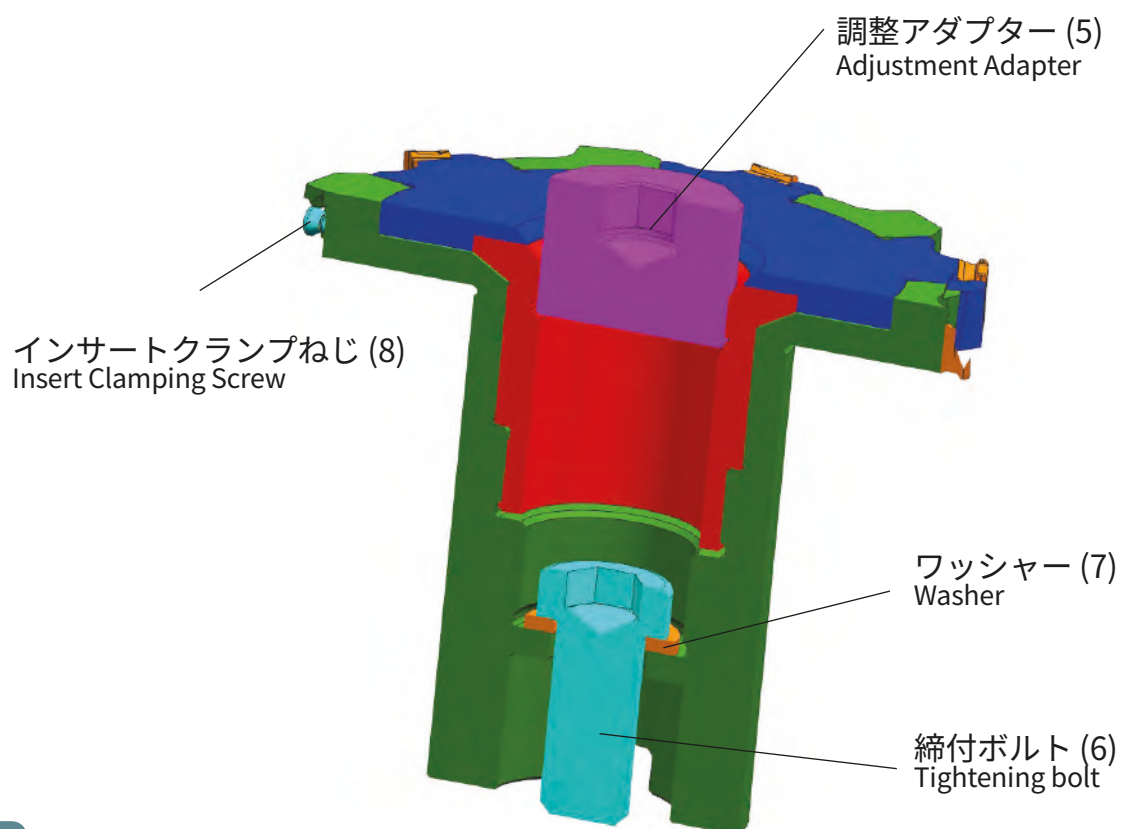
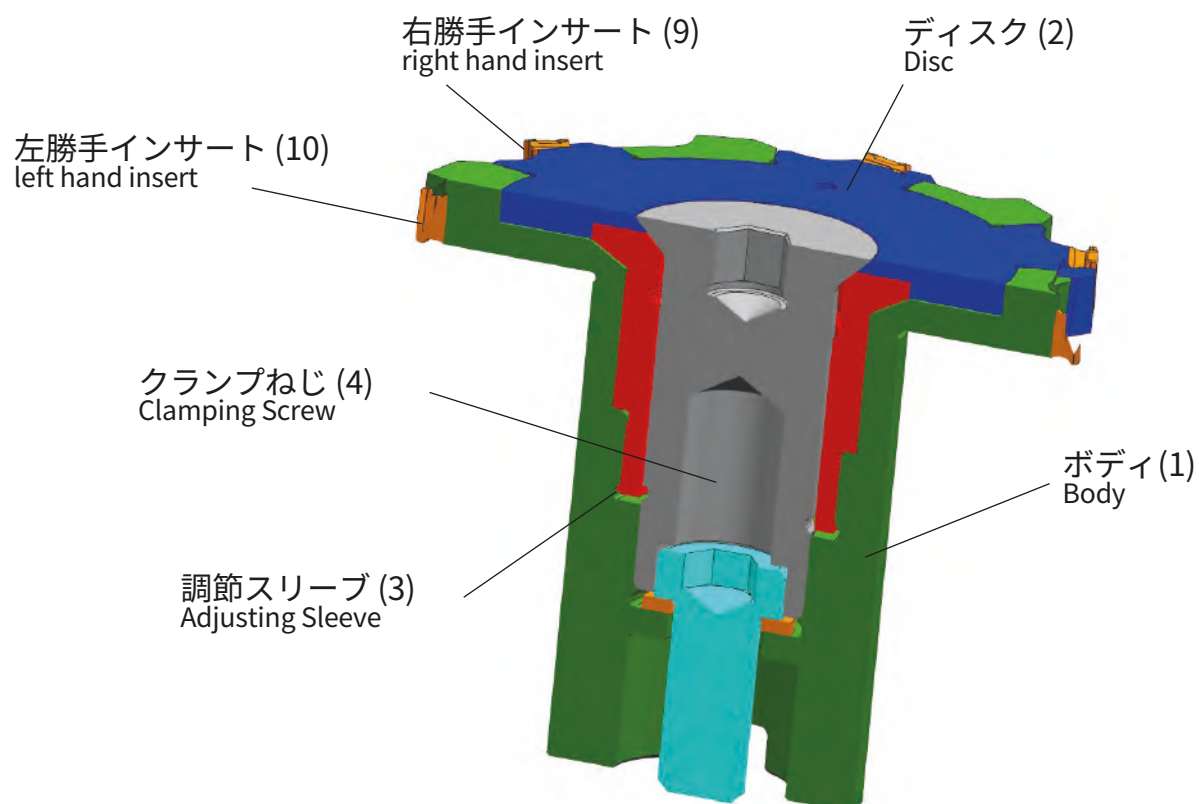


超硬材種
Carbide grades
▲ 在庫品
on stock
△ 4週間
4 weeks

型式 Part number	a_p	h	r_x	f_x	HIS		AS46	AS4B
R409.093.S.F4	9.3	5.2	100	0.4	40900R		▲	▲
精密研磨品 Wiper geometry, precision ground							P	●
							M	●
							K	●
							N	○
							S	○
							H	-

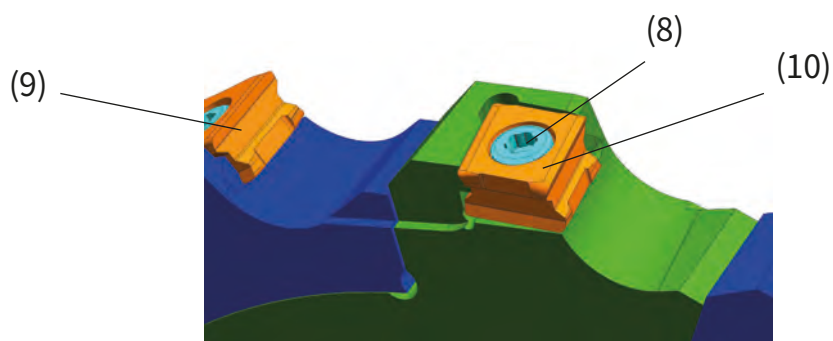
取り付け方法 M406 / M409

Mounting Instructions M406 / M409

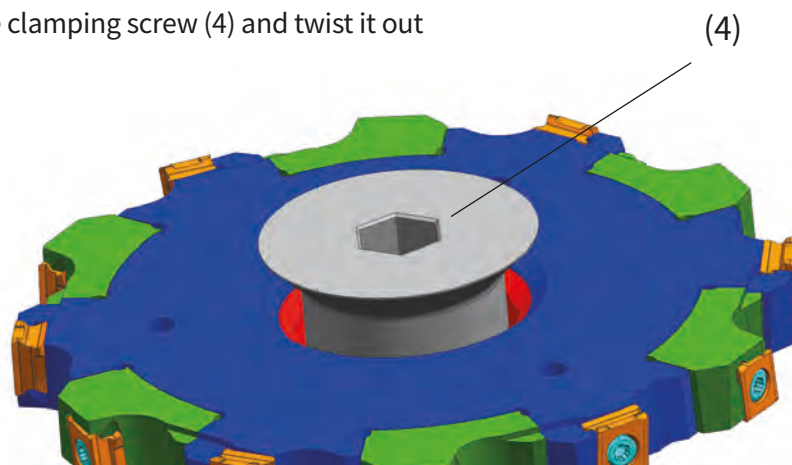


1. インサートクランプねじ(8)でインサートを取り付ける
右勝手インサート(9)、左勝手インサート(10)

Mount the indexable insert using clamping screw(8);[right-hand insert (9) and left-hand insert (10) version]

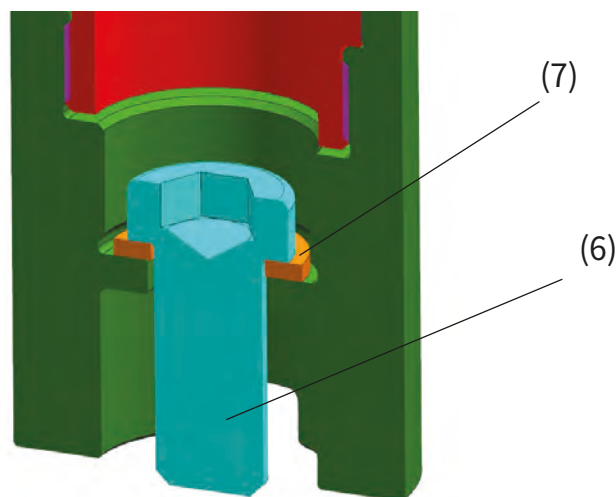


2. クランプねじ(4)をゆるめ、回して取り出す
Loosen the clamping screw (4) and twist it out



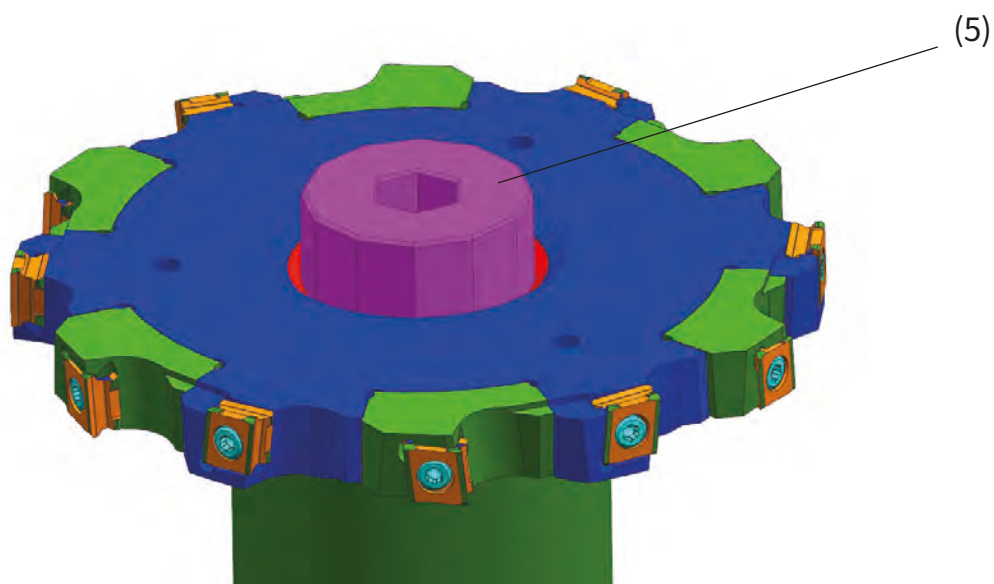
3. ワッシャー(7)でアーバーを取り付け、締付ボルト(6)を取り付ける

Mount the milling tool with the enclosed washer (7) and cutter tightening bolt (6) on the toolholder (not shown)



4. 調整アダプター(5)でカッターの位置をプリセットする

Pre-set the cutting width of the milling cutter to the required dimension with the aid of the adjustment adapter (5)



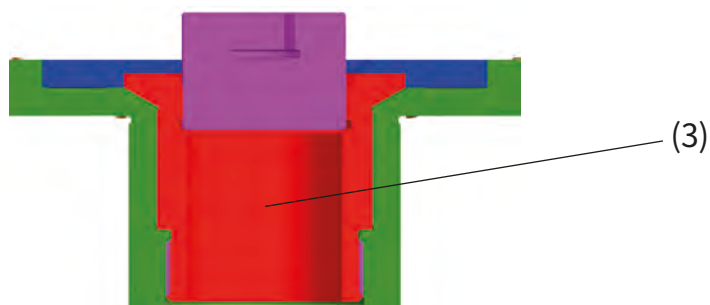
調整機能について：

- 調整アダプターをカッターに取り付ける
- 最小寸法を確認する（409: 12.9 mm、406: 9.6 mm）
※調整スリーブ(3)は完全に締め付けてください。

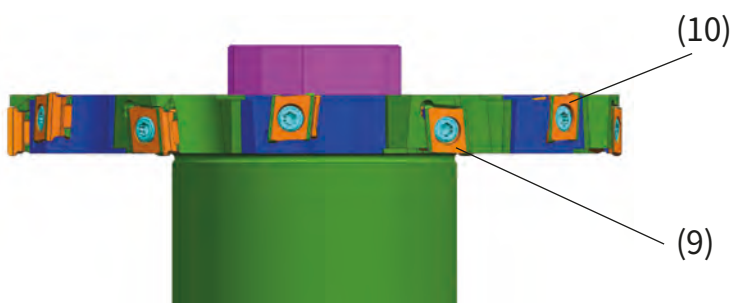
Adjustment on a tool presetter:

- Insert the mounted tool into the adapter of the presetter.
- Ensure the minimum dimension (system 409 → 12.9 mm; System 406 → 9.6 mm) of the tool.

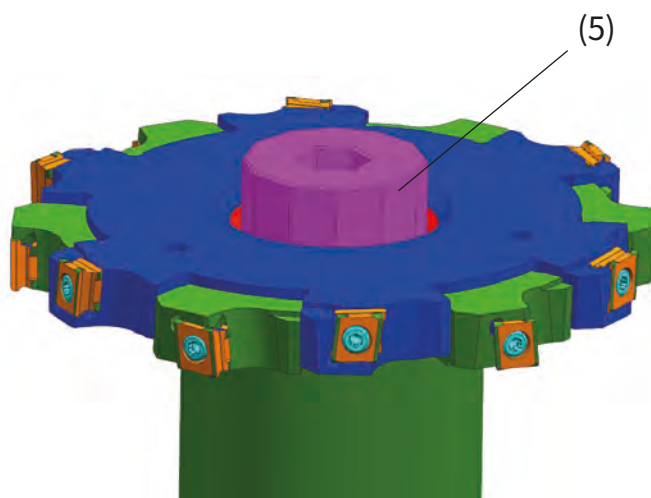
Note: Adjusting sleeve (3) is tightened fully



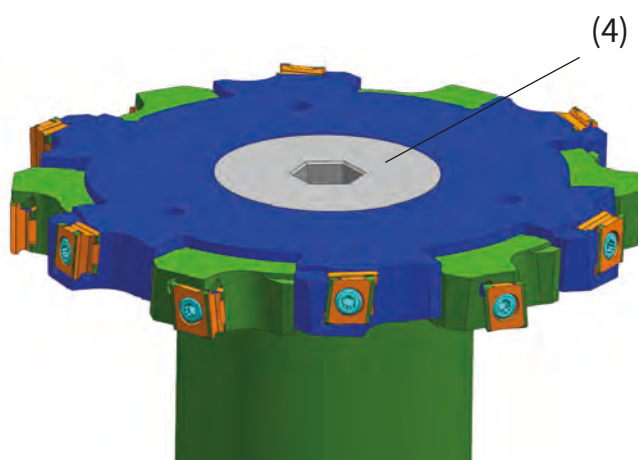
- 下限値の刃先位置を測定する [左勝手インサート (9)]
 - 上限値の刃先の位置を測定する [右勝手インサート (10)]
- Measure the lower cutting edge row [left hand inserts (9)]
 - Measure the upper cutting edge row [right hand inserts (10)]



- e. 加工幅を調整アダプター(5)で調整する（1 回り軸方向に1.5 mm）
- e. Adjust the cutting width by means of the adjustment adapter (5) (axial adjustment for each turn corresponds to 1.5 mm)



- f. クランプねじ(4)を締め付ける
- f. Screw in and tighten the clamping screw (4)



注釈:

- 1) 1つ溝を加工した後、刃先の位置を確認してください。調整が必要な場合は加工幅を調節してください。
- 2) それぞれの部品は取り付け、取り外しの際に清潔に保ってください。
- 3) ねじ部分は潤滑剤などを使用してください。
- 4) 最大加工幅を確認してください。
システム 409 → 18,8 mm
システム 406 → 12,9 mm

Note:

- 1) After the first groove has been machined, it must be measured or checked. If necessary, the cutting width of the milling tool must be corrected.
- 2) The individual parts must be kept clean during assembly and disassembly
- 3) We recommend lubricating or greasing the contact and thread surfaces of the adjustment mechanism.
- 4) Observe the maximum cutting width:
System 409 → 18.8 mm; System 406 → 12.9 mm