

# チタン合金加工用エンドミル VFX6形 取り扱い説明書

## 1. インサート取り付け要領

- ① インサートを取り付ける前に、インサート座をエアブローやハケなどで清掃して下さい。
- ② インサートをインサート座に確実に押さえながら、付属のレンチを使用してインサートクランプネジを締め込んで下さい。
- ③ ネジは焼き付き防止剤を塗布し、規定の締め付けトルク:5.0Nmにて管理して下さい。
- ④ インサート座に隙間が無いことをご確認の上御使用下さい。
- ⑤ 外周刃には必ず、XNMU190912R-〇〇をご使用ください。
- ⑥ 下記のインサート型番をホルダ(底刃)にセットした場合、セット高さ(L1)<sup>\*1</sup>寸法が変わります。(mm)

型番	コーナーR	セット高さ(L1)
XNMU190932R-MS	R3.2	L1+0.7
XNMU190940R-MS	R4.0	L1+1.5
XNMU190950R-MS	R5.0	L1+1.5

※1: L1寸法は製品ニュース、又はカタログをご参照ください。

**本体セットボルト + シールワッシャ**  
クランプトルク:80Nm  
**HSC12045 , HSC12070 + W12-S1**  
クランプトルク:150Nm  
**HSC16040 , HSC16080 + W16-S1**  
クランプトルク:320Nm  
**HSC20040 , HSC20090 + W20-S1**

**クーラントノズル**  
クランプトルク:1.5Nm  
**HSD04004H08(標準)**  
オプション(別売)  
**HSD04004H06**  
**HSD04004H12**  
**HSD04004H16**

**クランプネジ**  
クランプトルク:5.0Nm  
**TS450**

**付属レンチ**  
**TKY20T**

## 2. 対応部品に関して

- ① 部品類は当社純正部品をご使用下さい。
- ② クランプネジに関しては、過度の使用による破損を避ける為、定期的な取替えをお願いします。(特に、トルクス穴の傷んだネジや、磨耗の進行したネジの使用を避けるよう願います。)

## 3. メンテナンスに関して

VFX6形は非常に高い切削条件に適應し、ご使用頂けますが、安全にご使用頂くため、以下の事項にご注意下さい。

### 【確認事項】

ご使用中に、以下のような異常が認められた場合は、ご使用を中止して新品に交換下さい。

- ① 本体
  - ・インサート座のだれ、変形等
  - ・本体損傷(クラック等)
- ② インサート
  - ・異常磨耗、切れ刃欠損等
- ③ クランプネジ
  - ・トルクス穴、テーパ部磨耗、ネジ山の潰れ等

## 4. その他

- ① 切削条件詳細に関しては、ツールズニュースを参照下さい。
- ② 工具は切削時高温になっております。使用後直ぐに手で触れた場合、火傷等の可能性があるのでご注意下さい。
- ③ 怪我をする危険性があるので、切れ刃は素手で直接触れないようにお願いします。
- ④ 電動ドライバー等を使用してインサートの取り付けを行った際は、必ず、付属のレンチにて増し締めを行って下さい。

