

突き加工エンドミル **PMC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 クランプ駒は、インサートクランプ後に締め付けを行って下さい。
- ④ ネジは焼き付き防止剤を塗布し、規定の締め付けトルク(右枠内)にて管理して下さい。
- ⑤ 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。

駒用ねじ	締め付けトルク
AJS3010T10	2.5Nm
AJS4012T15	3.5Nm
インサートクランプねじ	締め付けトルク
TS33	1.5Nm
TS351	2.5Nm
TS43	3.5Nm

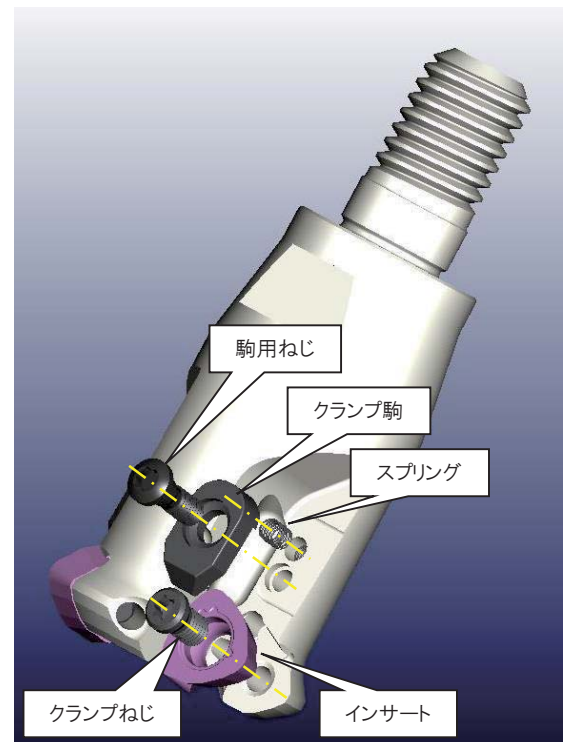
2. 本体取り付け要領

- ① PMC本体をスクリーインアーバへ取り付けの前に、本体およびアーバのネジ部・端面をエアブローやハケなどで清掃して下さい。
- ② PMC本体を締め付ける際は、下表の締め付けトルクにてヘッド端面とアーバ端面が完全に密着し、スキマ無き様、クランプして下さい。
- ③ ネジは焼き付き防止剤を塗布し、規定締め付けトルクにて管理して下さい。

ねじサイズ	締め付けトルク 規定値(Nm)	スパナサイズ (mm)
M10	46	14
M12	80	19
M16	90	24

3. 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お願いします。)



型番	クランプ ねじ	クランプ 駒	駒用ねじ	スプリング	レンチ	インサート
PMC08R252AM1035	TS33	AMS3	AJS3010T10	ASS2	TKY08D TKY10D	JOMW080320 ZZSR-FT
PMC09R323AM1245	TS351	AMS3	AJS3010T10	ASS2	TKY10D	JDMW09T320 ZDSR-FT
PMC12R403AM1645	TS43	AMS4	AJS4012T15	ASS2	TKY15D	JDMW120420 ZDSR-FT

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。