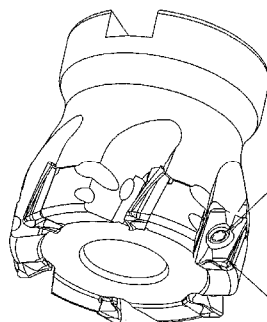


APX3000アーバタイプ 取り扱い説明書 (ミリ)

1. 取り付け可能インサートに関して

ホルダは、ノーズR1.6以下のインサートに適応しております。R2.0以上のノーズRインサートを取り付ける際は、逆オーバハングとなるため、ホルダ先端部の追加工を行う必要があります。ご注意ください。



クランプボルト
(TPS25-1)
(クランプトルク:1.0Nm)

インサート
(AOMT1236**PE*R-*)

2. 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、規定締め付けトルクにて管理して下さい。(1.0Nm)
- ④インサート座面に隙間が無いことをご確認の上御使用ください。

図1. インサート取り付け

3. 本体取り付け要領

- ①本体をアーバへ取り付ける前に、本体取り付け穴内部・端面、およびアーバ端面双方を入念に清掃して下さい。
- ②本体をアーバにセットし、付属の本体セットボルトを締め込んで下さい。
- ③APXに付属の本体セットボルトは、クーラントスルー対応の特殊ボルトです。紛失にご注意下さい。
- ④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。

表1. セットボルト

形状	型番	クランプトルク[Nm]	ホルダ対応型番
	HSC08030H	24	APX3000-032A05RA APX3000-040A06RA
	HSC10030H	40	APX3000-050A07RA APX3000-063A08RA
	HSC12035H	80	APX3000R08009CA APX3000-080A09RA
	HSC16040H	150	APX3000R10011DA APX3000-100A11RA

4. その他

- ①部品類は当社純正部品をご使用ください。他社品使用の場合は、破損等の危険性があります。
- ②クランプボルトに関しては、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、トルクスプラス穴の傷んだネジや、座面の磨耗の進行したネジの使用を避けるよう願います。)
- ③切削条件詳細に関しては、ツールズニュースを参照ください。
- ④ロングアーバ使用の場合は、通常条件よりも送り等切削条件を落としてご使用ください。
- ⑤ランピング加工使用時は、送り条件を下げてご使用ください。