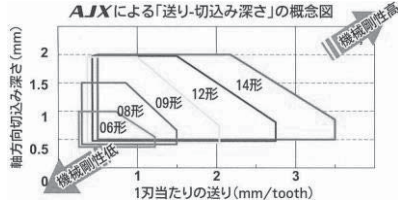


高送り加工用ラジアスカッタ AJX 取り扱い説明書

1. 製品の特長

- ①AJX形は、二段直線主切削刃+副切削刃の採用により、従来工具では考えられない高送り切削を可能にしています。
- ②工具突き出し量が大きくても、安定した切削加工が可能です。
- ③加工プログラム作成時、近似Rを設定することにより、ラジアスカッタとしてご使用頂けます。
- ④シャンク形・アーバ形すべての本体に、クーラント穴を標準装備しました。



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つけながら、付属のレンチを使用してインサートクランプねじを締め込んで下さい。
(※クランプねじに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。)
- ③インサートが完全に固定されたことを確認し、クランプ駒用ねじを締め込んで下さい。
(※AJX06形、08形には、クランプ駒はありません。)
- ④クランプ駒を完全に外さなくても、緩めるだけでインサート着脱が可能です。

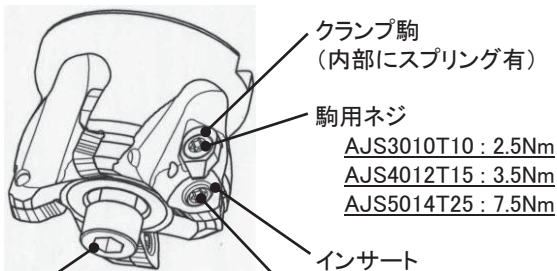
3. 本体取り付け要領

[シャンク形]

- ①本体をミーリングチャックへ取り付けの前に、本体シャンク部、およびミーリングチャック穴内面の双方を入念に清掃して下さい。

[アーバ形]

- ①本体をアーバへ取り付けの前に、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。
- ③AJX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。紛失しないようご注意ください。



クランプ駒 (内部にスプリング有)	AJS3010T10 : 2.5Nm AJS4012T15 : 3.5Nm AJS5014T25 : 7.5Nm
駒用ネジ	
インサート	
本体セットボルト	
HSC10030H : 40Nm HSC12035H : 80Nm HSC16040H : 150Nm MBA20040H : 320Nm MBA24045H : 520Nm	
インサートクランプねじ	TS25 : 1.0Nm TS33 : 1.5Nm TS351 : 2.5Nm TS407 : 3.5Nm TS43 : 3.5Nm TS54 : 7.5Nm

推奨切削条件等につきましては、[TOOLS NEWS B028]をお取り寄せ頂くか、または、下記URLより検索頂き、
<http://www.mitsubishicarbide.com/mmc/jp/>
 Web掲載のPDFカタログ[B028]をご参照下さい。

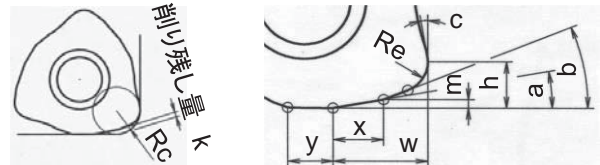
4. 使用部品、および規定締め付けトルク

呼び記号	チップ	クランプねじ	クランプ駒	駒用ねじ	スプリング	レンチ	本体セットボルト
シャンク形	AJX06R***※	JOM※06T2** ZZ※R-※	TS25	-	-	-	TKY08F
	AJX08R***※	JOM※0803** ZZ※R-※	TS33	-	-	-	TKY08D
	AJX09R***	JDM※09T3** ZD※R-※	TS351	AMS3	AJS3010T10	ASS2	TKY10D
	AJX12R302	JDM※1204** ZD※R-※	TS407	AMS4	AJS4012T15		TKY15D
	AJX12R***	JDM※1204** ZD※R-※	TS43				
	AJX14R***	JDM※1405** ZD※R-※	TS54	AMS5	AJS5014T25	ASS3	TKY25D
アーバ形	AJX09-050	JDM※09T3** ZD※R-※	TS351	AMS3	AJS3010T10		TKY10D
	AJX09-052						
	AJX12-050						
	AJX12R050						
	AJX12-052						
	AJX12-063						
	AJX12R063	JDM※1204** ZD※R-※	TS43	AMS4	AJS4012T15	ASS2	TKY15T
	AJX12-066						
	AJX12-080						
	AJX12R080						
	AJX12-100						
	AJX12R100						
	AJX14-063						
	AJX14R063						
	AJX14-066						
	AJX14-080						
	AJX14R080	JDM※1405** ZD※R-※	TS54	AMS5	AJS5014T25	ASS3	TKY25T
	AJX14-100						
	AJX14R100						
	AJX14-125						
AJX14R125							
AJX14-160							
AJX14R160							

本製品には、純正部品をお使い下さい。ねじ類、クランプ駒に純正以外の部品をお使い頂いた場合、性能が低下し、安全上の問題が発生する可能性があります。

5. 刃先形状

本工具使用時は、ラジアスカッタとしてプログラムを作成して下さい。その時の近似ラジアRc、および削り残し量 k は下記の通りです。



チップ	呼び記号	コーナRc	近似 Rc (mm)	削り残し量 k (mm)	切刃形状 (mm)							
					w	x	y	(h)	(m)	a	b	c
JOM※06T215ZZ※R-※		1.5	2.0	0.33	3.48	1.99	1.24	2.03	0.40	11.5°	23.5°	9°
JOM※080320ZZ※R-※		2.0	2.5	0.46	4.25	2.14	1.35	2.66	0.43	11.5°	23.5°	9°
JDM※09T320ZD※R-※		2.0	3.0	0.47	4.99	2.41	1.76	2.92	0.49	11.5°	23.5°	9°
JDM※120420ZD※R-※		2.0	3.0	0.63	5.81	3.07	2.47	2.98	0.54	10°	22°	9°
JDM※140520ZD※R-※		2.0	3.0	0.64	5.87	3.11	2.79	2.98	0.54	10°	22°	9°