

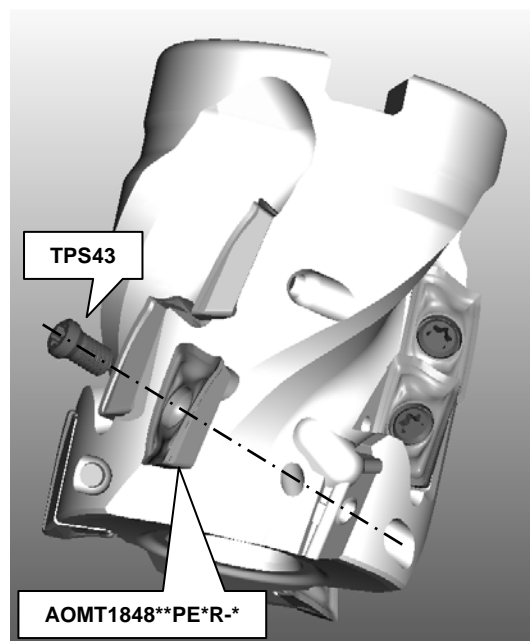
APX4000長刃形シェルタイプ 取り扱い説明書

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合しております。
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ーハングとなるため、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。

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、規定の締め付けトルク:4.0Nm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。



3. 本体取り付け要領

- 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。
- 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。

4. 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。)

5. 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ください。
- 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。