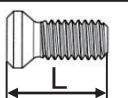
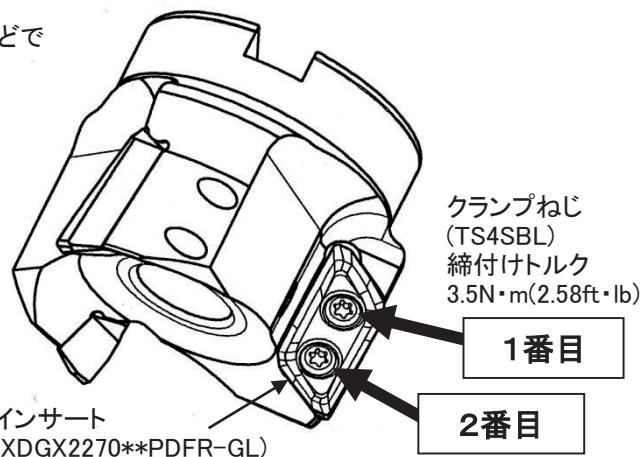


AXD7000アーバタイプ 取り扱い説明書

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ください。
- 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クランプねじを締め込んでください。
- ③ クランプねじの締め付けは、図1に示す順位で行ってください。
- ④ クランプねじは焼き付き防止剤を塗布し、規定締め付けトルクで締め付けてください。
規定締め付けトルクは $3.5\text{N}\cdot\text{m}$ ($2.58\text{ft}\cdot\text{lb}$)です。
- ⑤ クランプねじは安全を確保するために重要な部品です。
正規の型番のものをご使用ください。

クランプねじ型番	TS4SBL	
全長 L	10.5mm(0.413in)	



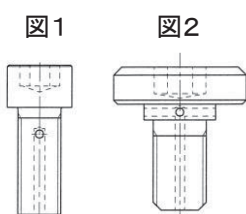
- ⑥ インサート座面に隙間が無いことを確認の上ご使用ください。

図1 クランプねじ締め付け順位

2. 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、およびアーバ端面を入念に清掃してください。
- ② 本体をアーバにセットし、付属の本体セットボルトで締め付けてください。締め付けトルクは表1を参照して下さい。
- ③ AXD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。紛失にご注意ください。

表1 セットボルト

形状	型番	締め付けトルク[N・m]	切れ刃径D1	図
	HSC10030H	40	Φ 50	図1
	HSC10030H	40	Φ 63	
	HSC12035H	80	Φ 80	
	HSC16040H	150	Φ 100	
	MBA20040H	320	Φ 125	図2

3. 最高許容回転速度

- ① 最高許容回転速度を表2に示します。必ず最高許容回転速度内でご使用ください。最高許容回転速度はインサートの飛散、ボディ破損を生じない条件で設定されております(ISO15641: Milling Cutters for high speed machining – Safety requirementsに準拠)。

表2 最高許容回転速度 (min⁻¹)

切れ刃径D1	φ 50	φ 63	φ 80	φ 100	φ 125
最高許容回転速度	30,000	25,000	23,000	19,000	16,000

- ② 最高許容回転速度内のご使用であっても、表3の回転速度を超えて使用する場合は、アーバと一体でバランス精度(釣合い良さ: ISO1940)をG6.3以上にすることを推奨します。
また、インサート交換毎にクランプねじを新品と交換することを推奨します。
さらに、カッタ破損を想定した安全対策が必要となります。
※AXD7000のバランス精度はホルダ単体(インサート、クランプねじを装着しない状態)で $10,000\text{min}^{-1}$ においてG6.3を満足しています。

表3 アーバとの一体釣合わせを行わない場合の最高回転速度(min⁻¹)

切れ刃径D1	φ 50	φ 63	φ 80	φ 100	φ 125
最高回転速度	6,000	4,800	3,800	3,000	2,400

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 クランプねじに関しては、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、損傷、摩耗したクランプねじは使用しないでください。)
- 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、1刃当りの送り $0.05\text{mm}/\text{tooth}$ 以下を推奨します。