

取り扱い説明書

面取りモジュール(TAWドリル用)

三菱マテリアル株式会社

2010.6

この度は、三菱面取りモジュールをお買い上げいただきましてありがとうございます。
ご使用前に本書を必ずお読みいただきますようお願い申し上げます。

■面取りモジュールの取り付け方法

1. 面取りモジュールの固定ねじ(A)及び調整ねじ(B)が緩んでいることを確認してください。
2. 面取りモジュールに面取りインサートを取付けてください。
3. 面取りモジュールをドリル先端側から挿入してください。
TAWドリルのインサート及びクランプねじは予め外しておいてください。
4. TAWドリルのインサートをクランプねじでしっかり取付けてください。
(詳細はTAWドリルの取扱説明書をご覧ください)
5. 面取りモジュールの固定ねじ(A)の2本を締め込んでTAWドリルに固定してください。……(図1)
締め付けトルク: 6. 0N・m(目安)
注意: 面取りモジュールのガイドプレートがTAWドリルフルートの刃裏側に当たる状態で固定してください。
6. 調整ねじ(B)で面取りインサートがTAWドリルに接触するまで締めてください。……(図2)
締め付けトルク: 3. 0~3. 5N・m(目安)
7. 面取りモジュールを取り外す、あるいは移動させる場合は、面取りインサートをTAWドリルボディから離してから行ってください。

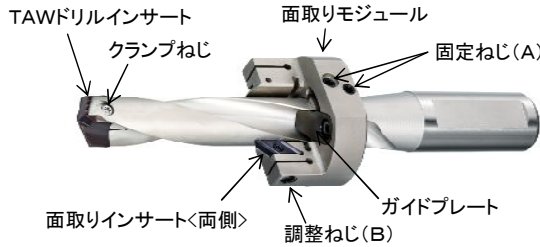


図1

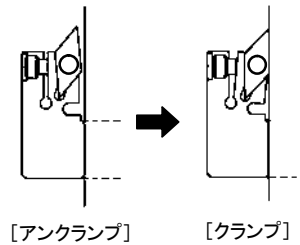
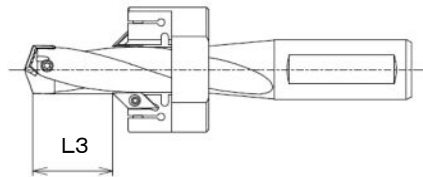


図2

■ドリル加工深さ(最小-最大)

呼び記号	対応TAWドリル	加工深さL3(min-max)		
		TAWS	TAWM	TAWL
TAW200R-90	TAWS/M/L2000S25	12-29	29-70	70-127
TAW210R-90	TAWS/M/L2100S25	12-32	32-75	75-135
TAW220R-90	TAWS/M/L2200S25	14-36	36-81	81-143
TAW230R-90	TAWS/M/L2300S25	14-39	39-86	86-151
TAW240R-90	TAWS/M/L2400S32	14-43	43-92	92-159
TAW250R-90	TAWS/M/L2500S32	15-43	43-95	95-165
TAW260R-90	TAWS/M/L2600S32	15-47	47-101	101-173
TAW270R-90	TAWS/M/L2700S32	15-49	49-106	106-181
TAW280R-90	TAWS/M/L2800S32	15-52	52-112	112-189
TAW290R-90	TAWS/M/L2900S32	15-52	52-114	114-194
TAW300R-90	TAWS/M/L3000S32	15-56	56-119	119-202



■推奨切削条件

被削材	かたさ	ドリル径		19.5~21.4		21.5~24.4		24.5~27.4		27.5~30.4	
		条件	vc	fr	vc	fr	vc	fr	vc	fr	
軟鋼	180HB以下		90 (70-110)	0.25 (0.20-0.30)	100 (80-120)	0.30 (0.25-0.35)	110 (80-120)	0.30 (0.25-0.35)	110 (80-120)	0.30 (0.25-0.35)	
炭素鋼	180~280HB		80 (60-100)	0.25 (0.20-0.30)	90 (70-110)	0.30 (0.25-0.35)	100 (80-120)	0.30 (0.25-0.35)	100 (80-120)	0.30 (0.25-0.35)	
合金鋼	280~350HB		70 (50-90)	0.20 (0.15-0.25)	80 (60-100)	0.25 (0.20-0.30)	90 (70-110)	0.25 (0.20-0.30)	90 (70-110)	0.25 (0.20-0.30)	
ステンレス鋼	200HB以下		60 (50-70)	0.20 (0.15-0.22)	60 (50-70)	0.20 (0.15-0.22)	70 (60-80)	0.25 (0.20-0.28)	70 (60-80)	0.25 (0.20-0.28)	
ねずみ鋳鉄	引張り強さ 350Mpa以下		90 (70-110)	0.25 (0.20-0.30)	100 (80-110)	0.35 (0.25-0.40)	110 (90-120)	0.35 (0.25-0.40)	110 (90-120)	0.40 (0.30-0.45)	
ダクタイル鋳鉄	引張り強さ 450Mpa以下		80 (60-90)	0.25 (0.20-0.30)	90 (60-100)	0.30 (0.25-0.35)	100 (80-110)	0.30 (0.25-0.35)	100 (80-110)	0.30 (0.25-0.35)	

- ・切削条件はTAWドリルの推奨切削条件でご使用いただけます。
- ・C1. 0を越える面取り量の場合は、送りを推奨切削条件より20%~50%下げてください。

■対応部品

型番	クランプねじ (インサート)	ガイドプレート	止めねじ (ガイドプレート)	固定ねじ	調整ねじ	レンチ
TAW200R-90	TS254	TAWP20-21	HSC04008	TSR06011S	TSR05008S	① TKY20R ① TKY10R ② TKY08F
TAW210R-90	TS254	TAWP20-21	HSC04008	TSR06011S	TSR05008S	
TAW220R-90	TS254	TAWP22-24	HSC04008	TSR06011S	TSR05008S	
TAW230R-90	TS254	TAWP22-24	HSC04008	TSR06011S	TSR05008S	
TAW240R-90	TS254	TAWP22-24	HSC04008	TSR06011S	TSR05008S	
TAW250R-90	TS254	TAWP25-26	HSC04008	TSR06011S	TSR05008S	
TAW260R-90	TS254	TAWP25-26	HSC04008	TSR06011S	TSR05008S	
TAW270R-90	TS254	TAWP27-28	HSC04008	TSR06011S	TSR05008S	
TAW280R-90	TS254	TAWP27-28	HSC04008	TSR06011S	TSR05008S	
TAW290R-90	TS254	TAWP29-30	HSC04008	TSR06011S	TSR05008S	
TAW300R-90	TS254	TAWP29-30	HSC04008	TSR06011S	TSR05008S	