

PMR形 取り扱い説明書

1. チップ取り付け要領

①チップ座の清掃

エアブロー、ハケなどを使って、工具体のチップ座を清掃して下さい。

チップとチップ座の間にゴミなどが挟まったままクランプした場合、切れ刃の振れ精度が悪くなるばかりか、切削中にチップが動いてしまい、大きなトラブルの原因となりますので、ご注意下さい。



②チップの取り付け

チップ側面の平坦部を、本体のチップ座壁面に確実に押さえつけながら、付属の（Tノドライバー）レンチを使用して、クランプねじを締め込んで下さい。

☆締め付けトルク：

$$\begin{aligned} \text{〔PMR4形〕 } 3.5 \text{ N}\cdot\text{m} &\cong 35.7 \text{ (kgf}\cdot\text{cm)} \\ &\cong 2.59 \text{ (ft}\cdot\text{lbf)} \end{aligned}$$

$$\begin{aligned} \text{〔PMR6形〕 } 5.0 \text{ N}\cdot\text{m} &\cong 51.0 \text{ (kgf}\cdot\text{cm)} \\ &\cong 3.70 \text{ (ft}\cdot\text{lbf)} \end{aligned}$$



2. 付属レンチ類について

①（Tノドライバー）レンチ

本製品は、チップクランプねじにトルクスプラスノトルクスを採用しており、付属の（Tノドライバー）レンチは専用です。

トルクスプラスノトルクスの性能を十分に発揮させ、ねじ穴の寿命を保つため、専用レンチを御使用下さい。

②六角レンチ

シート止めねじ用六角レンチは、紛失しないよう御注意下さい。

3. 御使用上の注意

本製品には、純正部品を御使用下さい。ねじ類、シート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。