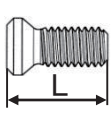


# AXD7000シャンクタイプ 取り扱い説明書

## 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3.5N・m(2.58ft・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。

切れ刃径D1	Φ32	Φ40	
クランプねじ型番	TS4SB	TS4SBL	
全長 L	9mm(0.354in)	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。

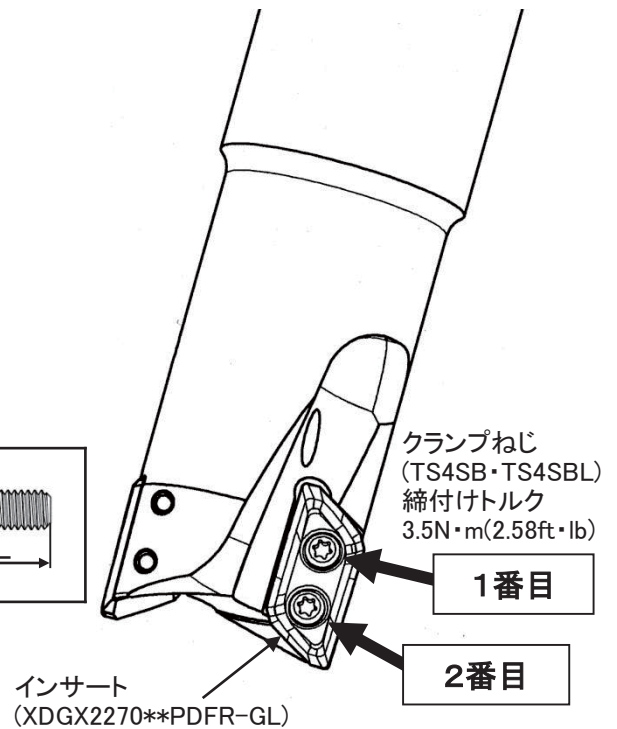


図1 クランプねじ締め付け順位

## 2. 最高許容回転速度

- ①最高許容回転速度を表1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1 最高許容回転速度 (min<sup>-1</sup>)

切れ刃径D1	φ32	φ40
最高許容回転速度	41,000	36,000

- ②最高許容回転速度内での使用であっても、表2の回転速度を超えて使用する場合は、チャック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10,000min<sup>-1</sup>においてG6.3を満足しています。

表2 チャックとの一体釣合わせを行わない場合の最高回転速度(min<sup>-1</sup>)

切れ刃径D1	φ32	φ40
最高回転速度	9,500	7,600

## 3. 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シャンクのオーバーハングが大きい場合は、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0.05mm/tooth以下を推奨します。