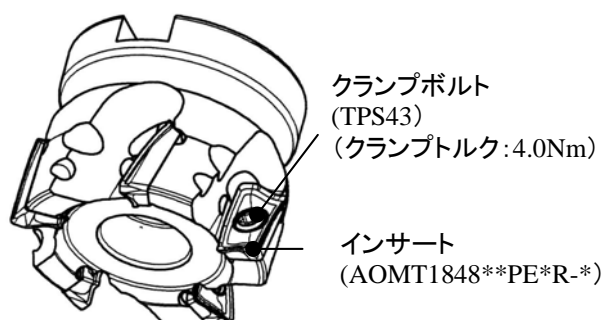


APX4000アーバタイプ 取り扱い説明書 (ミリ)

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、規定締め付けトルクにて管理して下さい。(4.0Nm)
- ④ インサート座面に隙間が無いことをご確認の上御使用ください。

図1. インサート取り付け



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 APX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。紛失にご注意下さい。
- ④ 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。

表1. セットボルト

形状	型番	クランプトルク[Nm]	ホルダ [対応型番]	図
<p>図1</p>	HSC08030H	24	APX4000-040A04RA	図1
	HSC10030H	40	APX4000-050A05RA	
	HSC10030H	40	APX4000-063A06RA	
	HSC12035H	80	APX4000R08007CA	
	HSC16040H	150	APX4000R10008DA	
	MBA20030H	320	APX4000R12509EA	
<p>図2</p>	MBA24045H	520	APX4000R16010FA	図2

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 クランプボルトに関しては、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、トルクスプラス穴の傷んだネジや、座面の磨耗の進行したネジの使用を避けるようになります。)
- 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、送り条件を下げてご使用ください。