

APX3000シャンクタイプ 取り扱い説明書

1. 取り付け可能インサートに関して

ホルダは、ノーズR1.6以下のインサートに適応しております。R2.0以上のノーズRインサートを取り付ける際は、逆オーバハングとなるため、ホルダ先端部の追加加工を行う必要があります。ご注意ください。

2. 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。(クランプトルク:1.0Nm)
- ④必ず、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。

表1. ネジ対応

ネジ	シャンクタイプ対応径
TPS25	Φ 12～Φ 20
TPS25-1	Φ 22～Φ 63

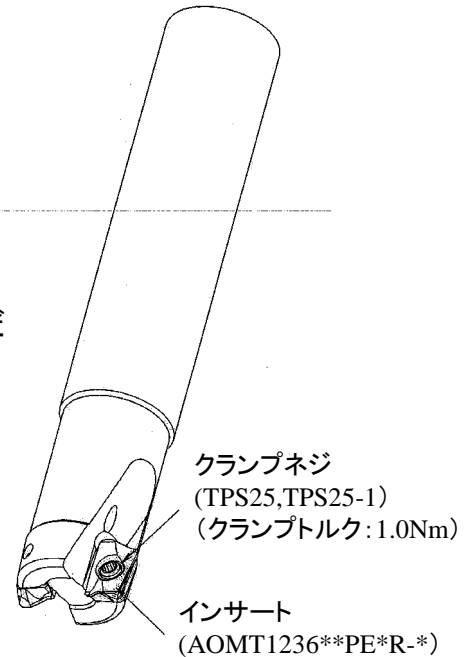


図1. インサート取り付け

3. 対応部品に関して

- ①部品類は当社純正部品をご使用ください。
- 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、磨耗の進行したネジの使用を避けるよう願います。)

4. その他

- ①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。
- ②工具は切削時高温になっております。使用後直ぐに手で触れた場合、火傷等の可能性がある場合がございます。
- ③怪我をする危険性があるので、チップは素手で直接触れないようにお願いします。
- ④ロングシャンク使用の場合は、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。