

使用上の注意事項

プロファイルバイトの使用にあたっては、次の点にご注意ください。

使用できます

端面做い加工*

*端面做い加工に当たっては、下の注意点をご参照ください

外径做い加工

球面加工

使用できません

Vブリー加工

Vブリーの加工には
VNMGインサートをご使用ください。

端面做い加工における注意点

端面做い加工に当たっては、次の点にご注意ください

外径部切削(左図①の加工)

- バリを抑えるため、切込みをノズRの半分以下に抑えて下さい。

引上げ部切削(左図②の加工)

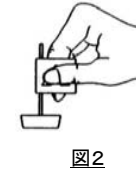
- 切屑接触長さが長くなるため、切込みをノズRの半分以下に抑えて下さい。
- 工具と被削材の干渉を避けるため、加工径を40mm以上、引上げ角を60°以下、加工深さを10mm以下としてください。(左図参照)

工具交換時

- 加工精度を維持するためにも、コーナーチェンジの際のプリセットを推奨致します。

インサートセット時の注意事項

- 図1のように、付属のレンチ上部を持ち、軽く止まるまで仮締めして下さい。
- 図2のように、付属のレンチ旗部を持ち、表1の付属レンチ対応締め付けトルクにて、本締めを行って下さい。
- 締め付けが完了しましたら、インサートが確実に固定されているか、確認して下さい。



付属レンチ		締め付けトルク (N・m)
呼び記号	サイズ	
TYK08F	T8	1.0
TKY10F	T10 表1	2.0

警告: 上記以上で締め付けますと本体ねじ部や、レンチ破損の原因となり危険です。

インサート取り外し時の注意事項

インサートの頂角が25°と鋭角になっているため、切削後にインサートが取り外せなくなる場合があります。その際は、下に示すような方法で取り外すことが可能です。

- 図3のように、付属のレンチ(TKY10F)を、インサートのねじ穴部に挿入する。(ホルダのザグリ穴まで入れないよう、注意して下さい。)
- 図4のように、挿入したレンチ(TKY10F)を、ホルダ後端側下方へ傾ける。

