

AXD4000シャンクタイプ 取り扱い説明書


1. 対応可能インサート

AXD4000形のホルダは、インサートのコーナRに合わせて下表の2種類があります。必ず対応するホルダをご使用下さい。

ホルダ	インサートコーナR
AXD4000*****A (A タイプホルダ)	0.4~3.2
AXD4000*****B (B タイプホルダ)	4~5

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1.5N・m(1.11ft・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。

クランプねじ型番	締め付けトルク	形状
TS3SB	1.5N・m (1.11ft・lb)	

- 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。

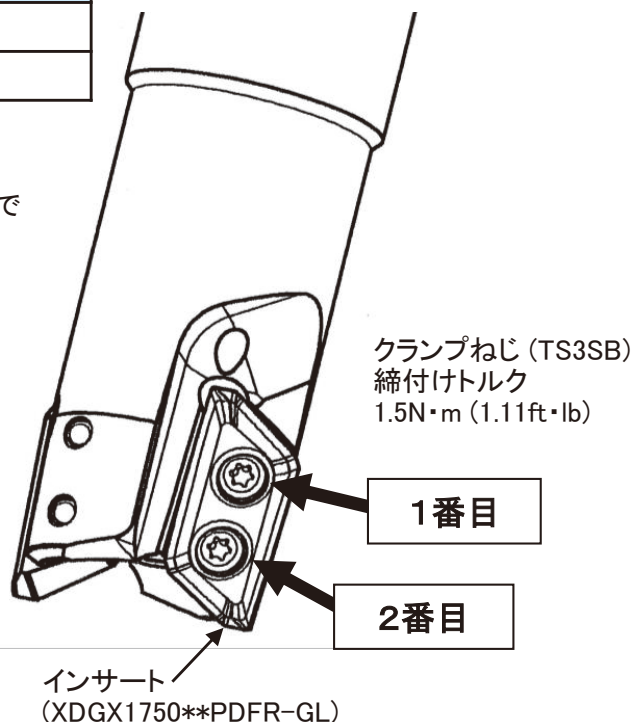


図1 クランプねじ締め付け順位

3. 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⁻¹)

切れ刃径D1	φ 25	φ 32	φ 40
最高許容回転速度	49,000	48,000	41,000

- 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。
※AXD4000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⁻¹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⁻¹)

切れ刃径D1	φ 25	φ 32	φ 40
最高回転速度	12,000	9,500	7,600

4. その他

- ①使用回転速度は、ミーリングチャックなどの最高許容回転速度も考慮してください。
- ②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。
- ③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。)
- ④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。
- ⑤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。
- ⑥ランピング、及びヘリカル加工時は、1刃当りの送り0.05mm/tooth以下を推奨します。
- ⑦インサートの切れ刃は鋭利にできておりますので、素手でさわるとケガをする恐れがあります。必ず手袋などの着用をお願いします。