

内径用アダプタに関するその他のご注意

1. 工作機械への取付けは正しく行って下さい。
2. 適正な加工条件で使用して下さい。
3. 万一落下、衝突などした場合は直ちに使用を中止し、本体のキズや割れ等を確認して下さい。
4. 本体テーパ部、刃物取付け面などは常に清掃して下さい。また長時間ご使用にならない時などは、本体に付着した汚れ、切りくず、切削油を除去した後、防錆処理を行って下さい。
5. 締付けセットボルトに関しては、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、六角穴の傷んだネジや、摩耗の進行したネジの使用を避けるよう願います。）

Other cautions for boring bar holders

1. Please install to the machine tool properly.
2. Please use this product under proper cutting conditions.
3. Please stop using immediately and check the body's cracks when the accidents such as collisions occurred.
4. Please clean the body's taper part and tool installation face constantly. Also when the tool is not in use for long time, please wipe off adhered stains, chips and coolant on body and proceed the rust prevention afterwards.
5. Please replace the tightening set screw periodically since they are consumption parts. Don't use the set screw whose hexagon hole is damaged and wear progresses.

本取扱い説明書に対応する工具型番

Tool order number for this Handling manual

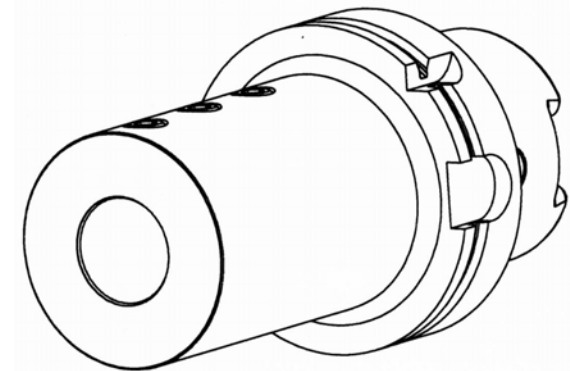
呼び記号 (Order Number)	ボルトサイズ (Set Screw Size)	レンチサイズ (Wrench Size)	推奨締付けトルク (Recommended Set Screw Torque)	
			K g f - m	N · m
H63TH-B08-65	M8	4	2~2.5	20~25
H63TH-B10-70				
H63TH-B12-70				
H63TH-B16-75	M10	5	2.5~3	25~30
H63TH-B20-75				
H63TH-B25-83	M12	6	4.5~5	45~50
H63TH-B32-87				
H63TH-B40-97				
H63TH-B40-97	M16	8	10~13	100~130
H100TH-B25-120				
H100TH-B32-135	M12	6	4.5~5	45~50
H100TH-B40-150				
H100TH-B50-180				



2007.08

取扱い説明書 (Handling manual)

複合加工機用HSK工具 内径用アダプタ HSK tool for turn mills BORING BAR HOLDERS



この度は、三菱マテリアル複合加工機用HSK工具内径用アダプタをお買い上げ頂きまして、誠に有難うございます。お求め頂きました製品をお使いになる前に、この取扱い説明書を良くお読み頂きますようお願い申し上げます。

Thank you for purchasing Mitsubishi Material's HSK tool for turn mills, the boring bar holders. Please read through this manual carefully before using the product.

工具取付け上のご注意

1. 工具取付けの前に本体の工具取付け面に、ほこり、切りくず、油分の付着等がない事を確認して下さい。精度低下や締付け力低下の原因となります。
2. 取付け可能な工具は、本体の内径に合う、シャンクに切り欠きのついているボーリングバー及びドリルです。また、ボーリングバーの全長につきましては、適正な突き出し量になるよう追加加工(削除)して調整して下さい。 (※)
3. セットボルトは所定のレンチサイズで適正なトルクで締付けて下さい。過度の締付けは、本体の割れや精度不良の原因となります。また、締付け不足は精度不良や工具の抜ける原因となります。なお、締付けは締付け台等をご使用になり、工具を確実に固定し行って下さい。

Cautions for tool installation

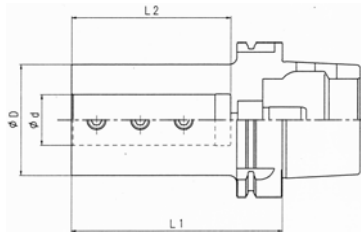
1. Before the installation of tool, please make sure that there is no dusts, chips, or adhered oil on installation face of body. It will cause the deterioration of accuracy and tightening force.
2. Installable tool is boring bar and drill that the flat sections is attached to shank and fits the body's internal. As for the total length of the boring bar, please adjust it by cut off the boring bar to have the proper tool overhang. (※)
3. Please tighten the set screw with prescribed wrench size and proper torque. Over tightening will cause the deterioration of accuracy and cracks on body. Also lack of tightening will cause the deterioration of accuracy and loosening of tool. Please use the tightening stand to fixate tool for sure.

※推奨工具長さ

突出し量 (L/D) + 本体内径深さ (規格表 L 2 寸法)

※recommend tool length :

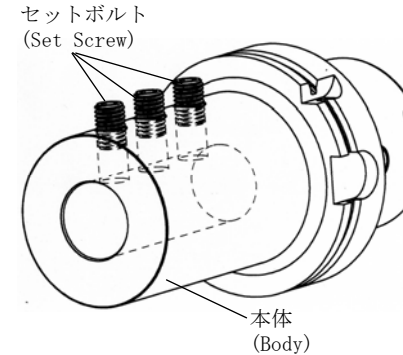
tool overhang (L/D) + body's internal depth (L2 size standard table)



呼び記号 (Order Number)	寸法 [mm] (Dimensions [mm])			
	L 1	L 2	φ d	φ D
H63TH-B08-65	65	40	8	28
H63TH-B10-70	70	45	10	35
H63TH-B12-70	70	45	12	42
H63TH-B16-75	75	50	16	48
H63TH-B20-75	75	50	20	52
H63TH-B25-83	83	58	25	62
H63TH-B32-87	87	62	32	62
H63TH-B40-97	97	72	40	65

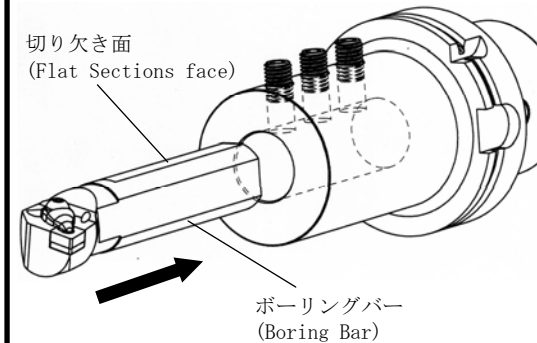
呼び記号 (Order Number)	寸法 [mm] (Dimensions [mm])			
	L 1	L 2	φ d	φ D
H100TH-B25-120	120	88	25	62
H100TH-B32-135	135	102	32	72
H100TH-B40-150	150	117	40	82
H100TH-B50-180	180	147	50	92

工具取付け手順 (Tool installation process)



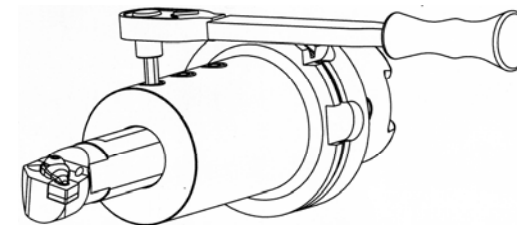
- ① 締付け台等に本体を固定し、セットボルトを緩めます。

(Fixate body on tightening stand and loosen the set screw.)



- ② 工具シャンク切り欠き部と締付けセットボルトの位置を合わせ、本体に工具を挿入します。

(Fit the position of flat sections part of tool shank and tightening set screw. Then insert the tool into body.)



- ③ 締付けセットボルトを適正なトルクで締付けます。この時、締付けセットボルトが工具切り欠き部を押さえているか確認しながら行って下さい。

(Tighten the set screw with proper torque. At the same time, make sure the tightening the set screw is holding the flat sections part of tool.)