

1.使用可能インサート

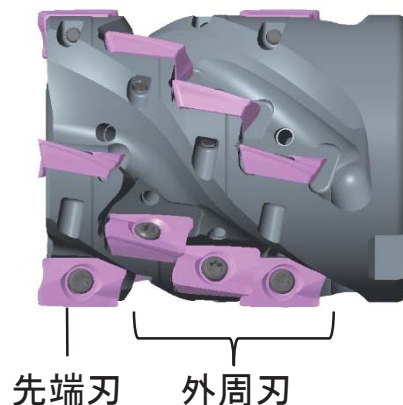
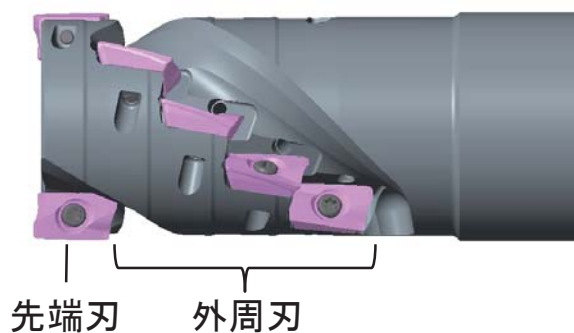
●先端刃

ノーズR2.0以下のインサートに適応しております。R2.4以上のノーズRインサートを取り付ける際はワークと干渉する可能性がありますので、ホルダ先端部を追加加工する必要があります。

●外周刃

ノーズR0.8のインサートの使用を推奨いたします。

ノーズR0.4, 0.2のインサートの使用も可能ですが、切れ刃の寿命が低下する可能性があります。また、ノーズR1.0以上のインサートを使用すると壁面形状が急激に悪化いたしますので使用を避けてください。



2.インサートクランプ用ネジ

工具径Φ20のホルダではTPS25をご使用ください。

工具径Φ25以上のその他のホルダではTPS25-1をご使用ください。

過度の使用による破損を避けるため、定期的な取り換えをお願い致します。

(特に、トルクス穴の傷んだネジや、摩耗の進行したネジの使用を避けるようお願い致します。)

3.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インサートクランプネジを締め込んでください。
- ③ネジは焼き付け防止材を塗布し、既定の締め付けトルク(1.0N・m)にて管理してください。
- ④インサート座に隙間が無いことを確認の上ご使用ください。

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ご参照ください。
- 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りますのでご注意ください。
- ③けがをする可能性がありますので、切れ刃は素手で振れないようにお願いします。
- ④電動ドライバー等を使用してインサートの取り付けを行った際は、必ず付属のレンチにて増し締めを行ってください。