

BXD形 取り扱い説明書 (ミリ)

1. 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、表1に示す規定締め付けトルクにて管理して下さい。
- ④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。

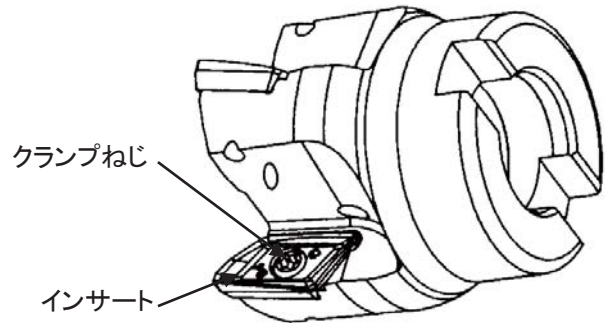


表1. クランプトルク

工具	クランプねじ	トルクスサイズ	クランプトルク[N・m]
BXD4000	TS4SL	T15	4.0~5.0
BXD7000	TS5S	T25	7.0~8.0
	TS5SL		

図1. インサート取り付け

2. アーバタイプ本体取り付け要領

- ①本体をアーバへ取り付ける前に、本体取り付け穴内部・端面、およびアーバ端面双方を入念に清掃して下さい。
- ②本体をアーバにセットし、付属の本体セットボルトを締め込んで下さい。
- ③BXDに付属の本体セットボルトは、クーラントスルー対応の特殊ボルトです。紛失にご注意下さい。
- ④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。

表2. 付属セットボルト

形状	型番	トルク [Nm]	図	対応径	
				BXD4000	BXD7000
	HFF080043H	11	①	φ 40	φ 50
	HSC08030H	24		φ 50, φ 63	φ 63
	HSC10030H	40	②	φ 80	φ 80
	HSC12035H	80		φ 100	φ 100
	HSC16040H	150		φ 125	φ 125
	MBA20040H	320		φ 125	φ 125

3. その他

- ①BXD形の本体は、チップのノーズRに合わせ右表の2種類があります。必ず、対応する本体をご使用ください。
- 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、座面の磨耗の進行したネジの使用を避けるよう願います。)
- ④ロングシャンク及びロングアーバ使用の場合は、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、送り条件を下げてください。
- ⑥最大許容回転数以上の回転数で使用されると、遠心力によりインサートが飛び出したり部品が破損する恐れがあります。最大許容回転数に関しては、ツールズニュースを参照いただき、必ずお守りください。また、より高速で使用されるアーバタイプ本体には、最大許容回転数およびインサートクランプねじの適正締め付けトルクを表記しておりますので参照ください。
- ⑦下記回転数以上でお使いの場合は、アーバとカッター体でのバランス取りを推奨いたします。

タイプ	型番	適応ノーズRサイズ
A	BXD*****A	0.4~3.2
B	BXD*****B	4.0~5.0

切刃径[mm]	φ 25	φ 32	φ 40	φ 50	φ 63	φ 80	φ 100	φ 125
回転数[min^{-1}]	12,000	9,500	7,600	6,000	4,800	3,800	3,000	2,400