

# ASX400形 取り扱い説明書

## 1. インサート取り付け要領

### ①インサート座の清掃

エアブロー、ハケなどを使って、工具本体のインサート座を清掃して下さい。インサートとインサート座の間にゴミなどが挟まったままクランプした場合、切れ刃の振れが悪くなるばかりか、切削中にインサートが動いてしまい、大きなトラブルの原因になりますので、ご注意下さい。

### ②インサートの取り付け

インサート側面の平坦部を本体のインサート座壁面に確実に押えつけながら、付属のTレンチを使用してクランプねじを締め込んで下さい。

☆締め付けトルク：  $3.5 \text{ N}\cdot\text{m} \approx 35.7 (\text{kgf}\cdot\text{cm})$   
 $\approx 2.59 (\text{ft}\cdot\text{l b})$

### ③インサートのコーナーチェンジ

インサートクランプねじをゆるめ、コーナーチェンジを行って下さい。その際、ねじを完全に抜かなくてもコーナーチェンジが可能です。

(インサート座の清掃を行って下さい。)



## 2. 付属レンチ類について

### ①Tレンチ

本製品は、インサートクランプねじにトルクスプラスを採用しており、付属のTレンチは専用です。従来のトルクスレンチで締結する場合より、約20%締結力がアップします。

トルクスプラスの性能を十分に発揮させ、ねじ穴の寿命を保つため、専用レンチを御使用下さい。

### ②六角レンチ

シート止めねじ用六角レンチは、特殊サイズ(3.5mm)です。紛失しないよう御注意下さい。

## 3. 御使用上の注意

本製品には、純正部品を御使用下さい。ねじ類、シートに純正以外の部品をお使い頂いた場合、性能が低下し、安全上の問題が発生する可能性があります。

正面フライスは、高速で回転させると、遠心力によってインサートが飛び出したり、部品が破損することがあります。製品本体に、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示しておりますので、お守り下さい。