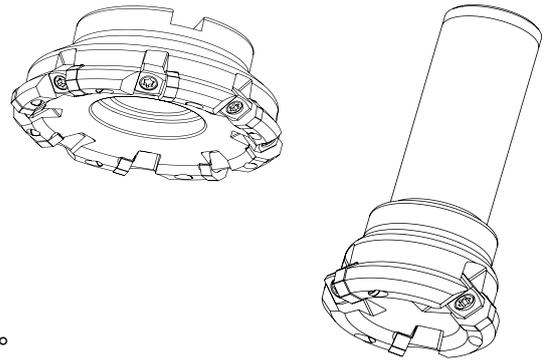


# 鋳鉄加工用 正面フライスAOX445形 取り扱い説明書

安全に、且つカッタの性能を低下させずに御使用頂く為に、下記作業の実施と各基準値(限界値)をお守り下さい



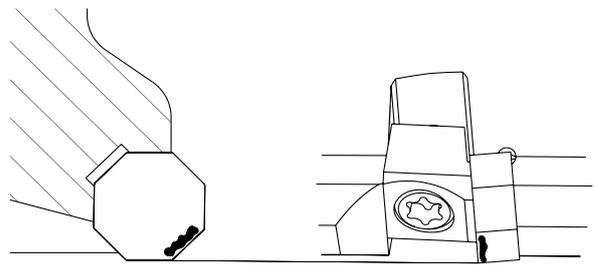
## 1. 製品の特徴

- a. 8角形ソリッドCBNインサートの採用で計16コーナーの使用が可能で経済性に優れています。  
(但し、切込み3mm以下の場合)
- b. 粗加工から中仕上げ加工まで広範囲で使用できます。

## 2. インサート取り付け要領

### a. 清掃

インサートを取り付ける前に、インサートとカッタ本体のインサート座を入念に清掃して下さい。  
インサートに溶着物が付いたままクランプしますとインサートが割れます。  
インサートの裏表面を反転させる場合は、特に注意してください。  
溶着物を完全に除去してください。



### b. クランプ

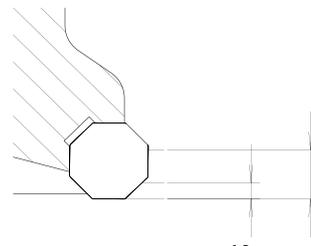
インサートを拘束面の向きを合わせ、押さえながらクランプネジを締め込んで下さい。  
締め付けトルク：8N・m

コーナーチェンジの際に溶着物の除去をお願いします

## 3. 限界値

### ①最大切込量

8コーナー使用の場合：最大切込み量8mm以下  
16コーナー使用の場合：最大切込み量3mm以下

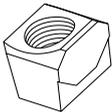


カッタ径(mm)	φ50	φ63	φ80	φ100	φ125	φ160	φ200
最高許容回転速度 (min <sup>-1</sup> )	13000	12000	11000	9300	8300	7200	6400

## 4. 推奨切削条件

被削材		引張強さ	インサート材種	切削速度 (m/min)	1刃当りの送り (mm/tooth)
K	ねずみ鋳鉄	≤200MPa	BC5030	1000 (800-1500)	0.1 (0.05-0.15)
		250-350 MPa			

## 5. 対応部品

クサビ	クランプねじ	レンチ
 CWAOX445N <sub>1</sub>	 LS15T	 TKY25T