

AXD4000シャンクタイプ・スクリーインタイプ 取り扱い説明書


1. 対応可能インサート

インサートのコーナRに合わせて2種類のホルダがあります。必ず対応するホルダをご使用下さい。

ホルダ	インサートコーナR
AXD4000*****A (A タイプホルダ)	～ 3.2
AXD4000*****B (B タイプホルダ)	4.0～ 5.0

2. 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押さえながら、付属のレンチを使用してクランプねじを締めてください。
 - ・クランプねじは図1に示す順序で締め付けてください。
 - ・クランプねじへ焼き付き防止剤を塗布し、規定締め付けトルクで締め付けてください。規定締め付けトルクは1.5N・m (1.11ft・lb) です。
- ③クランプねじは安全を確保するために重要な部品です。正規の型番をご使用ください。

クランプねじ型番	締め付けトルク	形状
TS3SB (φ20: TS3SBS)	1.5N・m (1.11ft・lb)	

- ④インサートとホルダの間に隙間が無いことを確認の上ご使用ください。

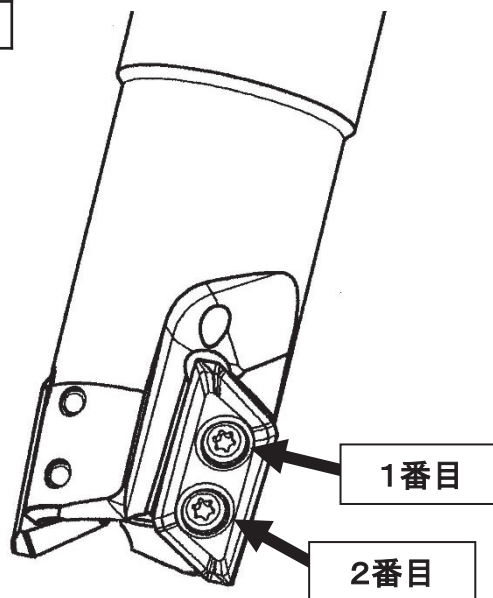


図1 クランプねじの締め付け順序

3. 最高許容回転速度

- ①最高許容回転速度を表1に示します。必ず最高許容回転速度以下でご使用ください。最高許容回転速度は遠心力によるインサート飛散・ホルダ破損を生じないという条件で設定されています。
(ISO15641: Milling Cutters for high speed machining – Safety requirementsに準拠)。

表1 最高許容回転速度 (min⁻¹)

切れ刃径 DC	φ20	φ25	φ28	φ32	φ35	φ40
シャンクタイプ	15,000	49,000	48,500	48,000	45,000	41,000
スクリーインタイプ	–	49,000	48,500	48,000	41,000	38,000

- ②表2の回転速度以上で使用する場合は、バランス精度(釣合い良さ: ISO1940)をホルダとミーリングチャックなどを一体でG6.3以上に調整することを推奨します。スクリーインタイプの場合はホルダへの追加工は避け、ミーリングチャックなどでバランスを調整してください。また、インサート交換毎にクランプねじを交換することを推奨します。さらに、ホルダ破損を想定した安全対策が必要となります。

※シャンクタイプのバランス精度は10,000min⁻¹においてホルダ単体(インサート、クランプねじを装着しない状態)でG6.3を満足しています。スクリーインタイプはバランス精度を保証しておりません。

表2 チャックとの一体釣合わせを行わない場合の最高回転速度(min⁻¹)

切れ刃径 DC	φ20	φ25	φ28	φ32	φ35	φ40
シャンクタイプ スクリーインタイプ	15,000	12,000	10,800	9,500	8,600	7,600

4. その他

- ①回転速度設定時は、ミーリングチャックなどのツーリングの最高許容回転速度も考慮してください。
- ②部品類は当社純正部品をご使用ください。
- ③クランプねじは消耗品です。過度の使用による破損を避ける為、定期的に交換してください。
(損傷、摩耗したクランプねじは使用しないでください。)
- ④切削条件の詳細に関しては、ツールズニュースを参照ください。
- ⑤工具の突き出し量が多い場合は、通常よりも切削条件を低くしてご使用ください。
- ⑥ランピングおよびヘリカル加工時は、1刃当りの送り0.05mm/tooth以下を推奨します。
- ⑦インサートの切れ刃は鋭利なため、素手で取り扱うと切創等の恐れがあります。
必ず手袋などの保護具の着用をお願いします。