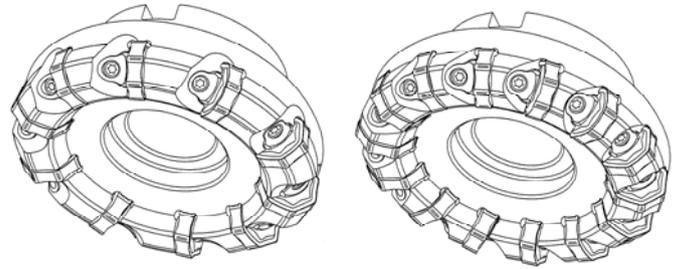


カッタの性能を低下させず、常時安全にご使用して頂く為に、下記作業の実施と各基準値(限界値)をお守り下さい。

## 鋳鉄用高能率正面フライス AHX640W形 取り扱い説明書



### 1. 製品の特長

#### a. ダブルポジ刃形

ネガインサートにも関わらず、ダブルポジ刃形を実現、良好な切れ味を発揮します。

#### b. 7角形インサート

上下面各7コーナーの計14コーナーの使用が可能。経済性に優れます。

#### c. 超多刃・超々多刃仕様

刃数を多くした事で、高いテーブル送りの設定が可能。能率アップに効果を発揮します。

### 付属部品

クサビ	クランプねじ	レンチ
		
CWAHX640WN	LS0622T	TKY15T

本製品には、純正部品をお使い下さい。  
ねじ・クサビ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。

### 2. インサート取り付け要領

#### a. 清掃

エアーやハケなどで、本体の座及びインサートを入念に清掃して下さい。

#### b. 装着(脱着)

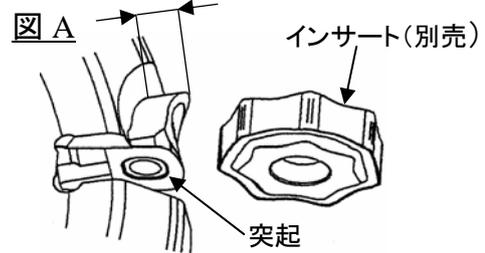
飛び出し防止機構がついている関係上、右記状態以上のクサビ位置で装着(脱着)可能です。(図A参照)

#### c. クランプ

拘束面の向きを合わせ確実に押さえつけながら、付属のレンチを使用してクランプねじを締め込んで下さい。(図B参照)

- 締め付けトルク ; 6.0N・m(4.44ft・lb)
- トルクス溝底までしっかりとレンチを挿入して下さい。

本体より4mm以上の飛び出しで装着(脱着)が可能。



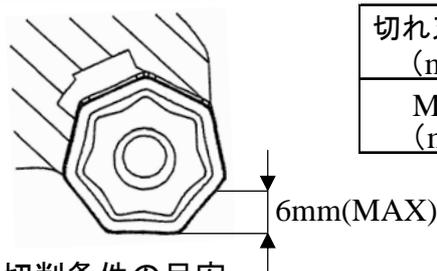
### 3. アーバ取り付け要領

#### a. 清掃

アーバを取り付ける前に、本体取り付け穴内部・端面及びアーバ取り付け軸・端面を入念に清掃して下さい。

### 4. 限界値

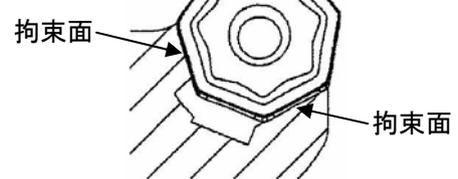
#### a. 最大切り込み量



#### b. 最高許容回転速度

切れ刃径D1 (mm)	φ 80	φ 100	φ 125	φ 160	φ 200	φ 250	φ 315
MAX (min <sup>-1</sup> )	8,900	7,800	6,600	5,300	4,100	2,900	1,700

図B



### 5. 切削条件の目安

被削材	引張り強さ	インサート材種	切削速度 (m/min)	1刃あたりの送り (mm/tooth)
K	普通鋳鉄	MC5020	300 (250-350)	0.3 (0.2-0.4)
			220 (150-300)	0.3 (0.2-0.4)
	ダクタイル鋳鉄		200 (150-250)	0.2 (0.1-0.3)
			175 (150-200)	0.2 (0.1-0.3)

※切削条件の詳細につきましては、[TOOLS NEWS]をお取り寄せ頂くか、または下記URLより検索頂き、Web掲載のPDFカタログをご参照下さい。

<http://www.mitsubishicarbide.com/mmc/en/product/catalog/catalog.html>