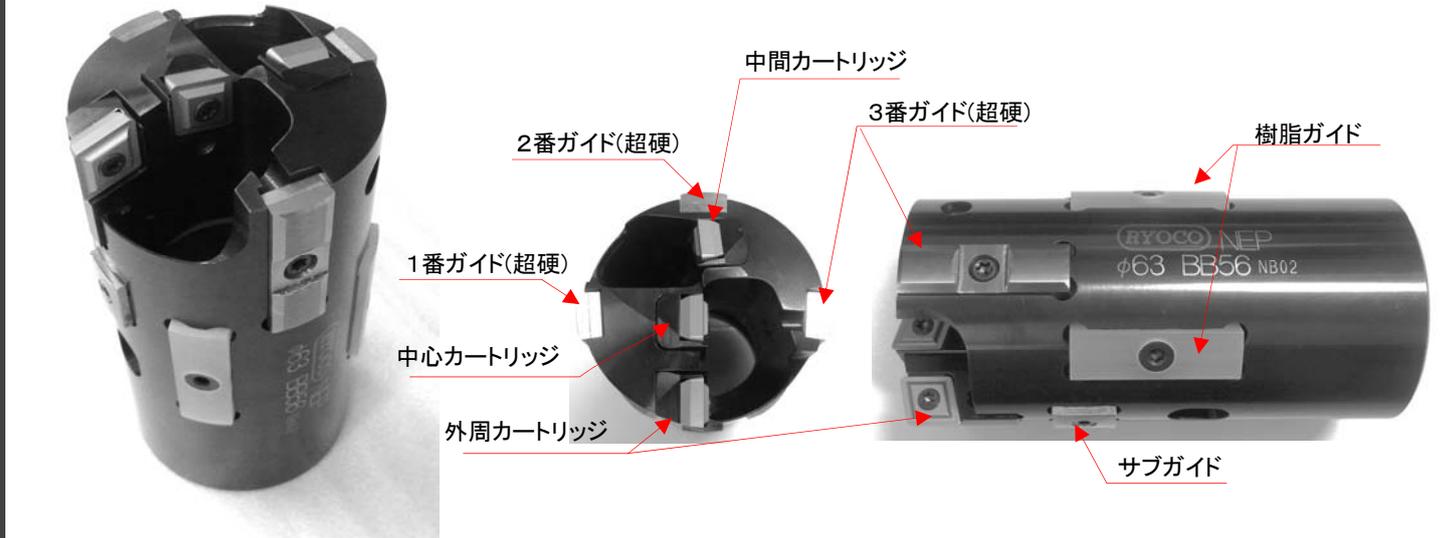


(菱高精機・ソリッド加工用ボーリング・ヘッド)

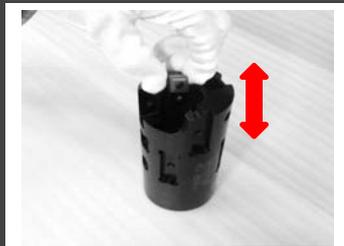
- ★部品セット及び径調整時は、下記手順に沿って行って下さい
- ★出荷時セット径以外のセッティングは、お客様の責任によりセット願います。
- ★出荷時セット径以外でのトラブルには、対応出来ませんので十分に注意し調整して下さい。
- ★微細なセットはプリセッター及びマシニングセンターにてダイヤルゲージを使用してセットして下さい。



① 部品一式を準備する



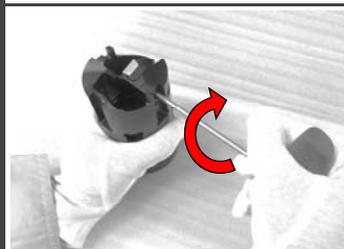
② 部品寸法を確認する



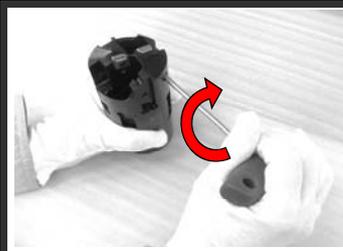
③ 中心カートリッジのセット

- ・カートリッジ着座の異物等をエアーなどで完全に除去
- ・カートリッジを上下させ適正に収まるか確認する

※着座に収まらない場合は、バリ等を十分に除去 ご確認下さい

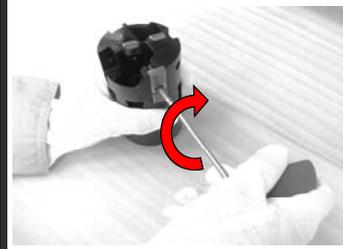


④ 締め付けネジ先端部に モリブデングリスを塗りT型レンチにて締め付ける



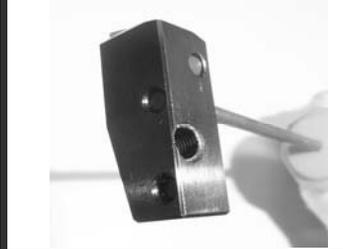
⑤ 中間カートリッジのセット

- ・カートリッジ着座の異物等をエアなどで完全に除去。
- ・カートリッジを上下させ適正収まるか確認する。
- ・締め付けネジ先端部に モリブデングリスを塗りT型レンチにて締め付ける



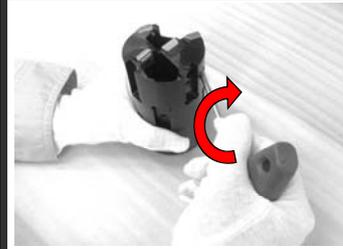
⑥ 3番ガイドのセット

- ・ガイド着座の異物等をエアなどで完全に除去。
- ・ガイドを上下させ適正収まるか確認する。
- ・締め付けネジ先端部に モリブデングリスを塗りT型レンチにて締め付ける。



⑦ 外周カートリッジの確認

- ・外周カートリッジ径微調整用のネジを本体より少し下がっているか確認する。
- 下がっていない場合はレンチに下げる。



⑧ 外周カートリッジのセット(仮締め)

- ・外周カートリッジ着座の異物等をエアなどで完全に除去。
- ・外周カートリッジを上下させ適正収まるか確認する。
- ・締め付けネジ先端部に モリブデングリスを塗りT型レンチにて締め付ける。



⑨ 2番ガイドを工具調整時用ボルト穴にセットします。

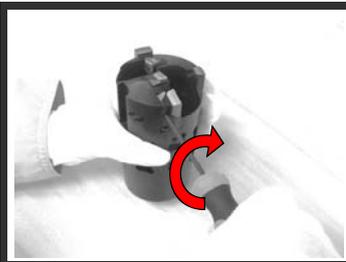
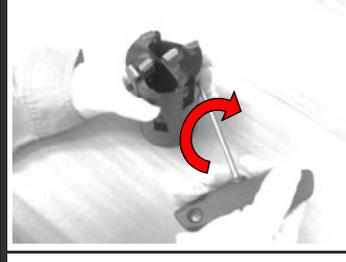
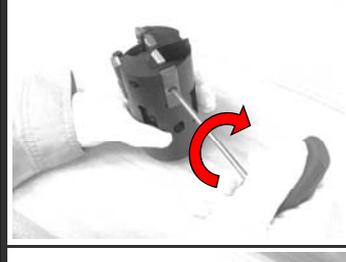
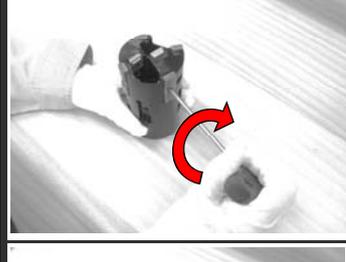
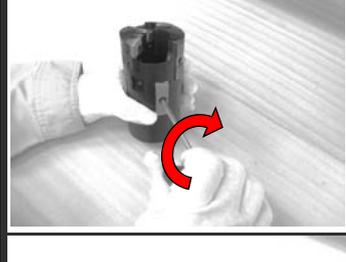
※2個ある ボルト穴の工具先端側です。



⑩ 2番ガイド先端部の工具調整時用ボルト穴はネジ長が短いので注意して下さい。



⑪ 工具径を確認して下さい。

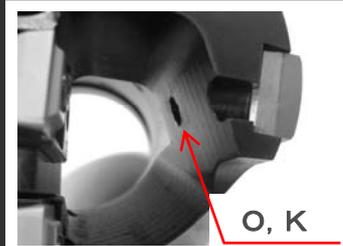
	<p>⑫ 工具径を調整する場合</p> <ul style="list-style-type: none"> ・カートリッジ上部の調整ネジのみで径調整を行って下さい。 ・下部の調整ネジでバックテーパの調整を行って下さい。 <p>※バックテーパが少ないとインサート欠損等につながります。 ※下部の調整ネジを強く締めると工具径が少し変化しますので注意する事。</p>
	<p>⑬ 再度工具径を確認して下さい。</p>
	<p>⑭ 外周カートリッジの締め付け</p> <ul style="list-style-type: none"> ・仮締めしていた外周カートリッジをT型レンチにて本締めする。 <p>※工具径は、目安です 微細なセットは、プリセッター等をお使い下さい。</p>
	<p>⑮ 2番ガイドの締め付け</p> <ul style="list-style-type: none"> ・2番ガイドを正規の位置に締め付ける。
	<p>⑯ 1番ガイドの締め付け</p> <ul style="list-style-type: none"> ・1番ガイドを正規の位置に締め付ける。
	<p>⑰ 樹脂ガイド付き工具の場合樹脂ガイドを締め付ける。</p> <p>※絞めすぎによる破損には十分に注意する事。</p>
	<p>⑱ 樹脂ガイド径を確認する</p> <p>※4枚樹脂ガイドの場合直接径を測定して下さい。 ※3枚樹脂ガイドの場合本体からの突き出し量で計算値を出して下さい。</p>



- ⑱ サブガイド付き工具の場合 サブガイドを締め付ける
※樹脂ガイドと同じく径の確認を行って下さい。



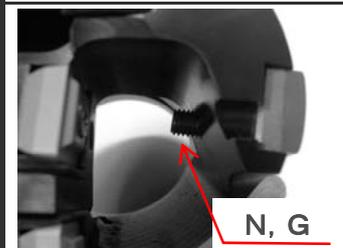
- ⑳ セット完成
※インサートチップは、再度止め付け確認して下さい。
※インサート交換時には、必ず径の確認調整を行って下さい。



O, K

※重要

- ・各部品交換時 止めネジか内径部の飛び出して居ないか十分に確認して下さい
- 飛び出しの有る場合は、ユーザー様で止めネジ先端部をカットして下さい



N, G