

MG90B型 取扱説明書

■ インサート交換手順

1. インサート取付け部の、切りくずなどのゴミは確実に除去してください。
2. クランプスクリューをレンチ先端部に取付け、インサートを拘束面方向に軽く押し当てながら、締め込んでください。※テーパ部とねじ部に焼付き防止剤の仕様が推奨します。
3. クランプスクリューの締め付けには、必ず指定サイズのレンチをご使用ください。
※誤ったレンチサイズを使用しますと、ねじ頭部やレンチ先端の破損に繋がり、クランプスクリューが取外し出来なくなる恐れがあります。
4. レンチはクランプスクリューと平行な方向で締付けてください。 ※推奨締付トルク・・・表-1参照
5. 締付け後、インサート座面とホルダの支持座面、及びインサート側面と拘束面間に隙間が無いことを確認してください。隙間が発生する場合は、再度手順通りに取付けてください。

＜表-1 クランプスクリューの推奨締付トルク＞

レンチ	レンチ サイズ	締付トルク [Nm]
 旗型レンチ	6IP	0.5
	8IP	1.2
 ドライバー型レンチ	10IP	2.0
	15IP	3.5

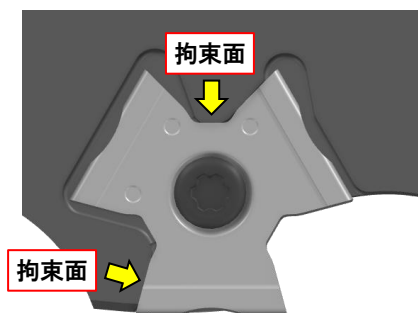


図-1

※製品によってレンチの色・形状は異なります

■ ホルダに適合するインサートとクランプスクリュー

ホルダの加工径や溝幅により、適合するインサートとクランプスクリューが異なります。

不適合な組み合わせは使用しないでください。

※適合しないものを取り付けた場合、スクリューとワークの干渉、締結力不足による破損などの不具合が生じる恐れがあります。適合品の型番はホルダに印字されていますので、必ずご確認ください。

＜表-2 ホルダに適合するインサート／クランプスクリュー 一覧＞

溝幅	インサート型番	クランプスクリュー 型番	ホルダ加工径					
			Φ50	Φ63	Φ80	Φ100	Φ125	Φ160
3	HNLW0518**	SB-2225TRPF	●	●	-	-	-	-
	HNLW0718**	SB-2524TRPF	-	-	●	●	●	●
4	HNLW0525**	SB-2235TRPF	●	●	-	-	-	-
	HNLW0725**	SB-2534TRPF	-	-	●	●	●	●
5	HNLW0530**	SB-2239TRPF	●	●	-	-	-	-
	HNLW0830**	SB-3043TRP	-	-	●	●	●	●
6	HNLW0535**	SB-2244TRPF	●	●	-	-	-	-
	HNLW0835**	SB-3053TRP	-	-	●	●	●	●
8	HBLW0645**	SB-3070TRP	●	●	-	-	-	-
	HBLW0945**	SB-4067TRP	-	-	●	●	●	●
10	HBLW0655**	SB-3070TRP	●	●	-	-	-	-
	HBLW0955**	SB-4067TRP	-	-	●	●	●	●
12	HBLW0965**	SB-4067TRP	-	-	●	●	●	●



注意

適切なインサート・パーツをご使用ください。損傷したパーツ類を使用しますと、工具の破損を招き、けがをする危険があります。インサートの切れ刃は、素手で直接触れないでください。けがをする危険があります。工具を最高回転数以上に回転させると、無負荷状態でも遠心力によりインサートや部品の飛散などが生じ、危険ですのでお止めください。

Instruction Manual for MG90B

How to Change Inserts

1. Be sure to remove dust and chips from the insert mounting pocket.
2. While lightly pressing the insert against the constraint surfaces, put the screw into the hole of the insert and tighten. *Use the specified anti-seize compound on the taper and threaded sections.
3. Please use the attached Wrench size.
* If a "Wrong" Wrench size is used to tighten, the screw head might become damaged and then the screw cannot be removed.
4. When tightening the screw, make sure that the wrench is parallel to the screw.
For recommended torque, see Table 1.
5. After tightening the screw, make sure that there is no clearance between the insert seat surface and the bearing surface of the holder or between the insert side surfaces and the constraint surface of the holder. If there is any clearance, remove the insert and mount it again according to the above steps.

Table 1 Recommended Torque

Wrench	Wrench size	Recommended Torque [Nm]
 Flag type	6IP	0.5
	8IP	1.2
 Driver type	10IP	2.0
	15IP	3.5

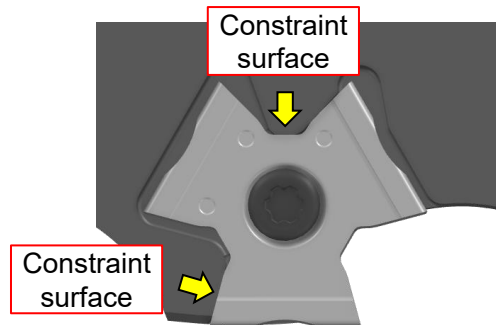


Fig.1

*The color and shape of the wrench vary depending on the product.

Compatible Inserts / Clamp Screws for Holders

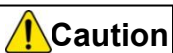
The appropriate insert and clamp screw differ depending on the Holder machining diameter and groove width. Do not use incompatible combinations.

* Use of incompatible parts may cause screw or work interference, insufficient tightening, or damage.

The correct model number is marked on the holder—please check before use.

Table 2 List of Compatible Inserts / Clamp Screws for Holders

Groove width	Insert	Clamp screw	Holder machining diameter					
			Φ50	Φ63	Φ80	Φ100	Φ125	Φ160
3	HNLW0518**	SB-2225TRPF	●	●	-	-	-	-
	HNLW0718**	SB-2524TRPF	-	-	●	●	●	●
4	HNLW0525**	SB-2235TRPF	●	●	-	-	-	-
	HNLW0725**	SB-2534TRPF	-	-	●	●	●	●
5	HNLW0530**	SB-2239TRPF	●	●	-	-	-	-
	HNLW0830**	SB-3043TRP	-	-	●	●	●	●
6	HNLW0535**	SB-2244TRPF	●	●	-	-	-	-
	HNLW0835**	SB-3053TRP	-	-	●	●	●	●
8	HBLW0645**	SB-3070TRP	●	●	-	-	-	-
	HBLW0945**	SB-4067TRP	-	-	●	●	●	●
10	HBLW0655**	SB-3070TRP	●	●	-	-	-	-
	HBLW0955**	SB-4067TRP	-	-	●	●	●	●
12	HBLW0965**	SB-4067TRP	-	-	●	●	●	●



Use appropriate kinds of inserts, clamp bolts, and wrenches. Applying an inappropriate part or material such as a defective part may damage the tool and cause bodily harm. Do not touch the blade of the cutting inserts with your bare hand, as this may cause injury. When running an end mill or a cutter at the maximum revolution, the insert or the cutter may be damaged by centrifugal force. Coat anti-seize compound thinly on portion of taper and thread prior to installation.