

Hyper Feed Cutter プリセット手順書

作業手順

1. アキシャル調整ネジを緩める
2. チップの取付(仮締め)
3. 刃先の掃除
4. 刃ブレ調整(粗)
5. チップの取付(本締め)
6. 刃ブレ調整(仕上げ)

準備するもの

- プリセット測定器
- エアーガン
- 4.0mm六角レンチ
- 2.5mm六角トルクレンチ (1~4N・m用)



1. アキシャル調整ネジを緩める



アキシャル調整ネジ
※反時計回りに回す

アキシャル調整ネジを緩め、ボディ外周より1~2mm程度外に出す。再セット時はチップ取り外し後、チップ取付け部をエアー清掃する。

2. チップ取付(仮締め)



固定
固定
ウェッジ固定ネジ
※時計回りに回す

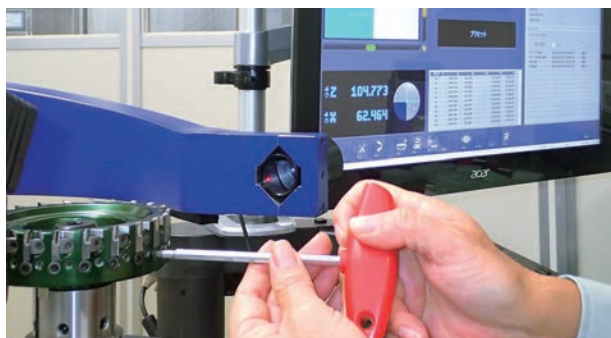
チップを入れる。ボディ外周側の上と下からカッタ中心方向へチップを指で押さえ付けながら、ウェッジ固定ネジを1N・mで締付ける。

3. 刃先の掃除



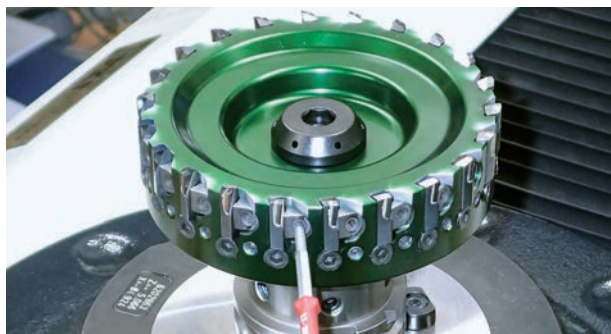
ゴミによる精度のズレを防ぐ為、粘土などで刃先を掃除する。

4. 刃ブレ調整(粗)



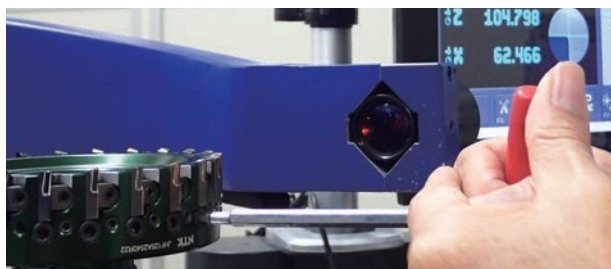
アキシャル調整ネジをボディ外周から飛び出さない位置付近まで回す。(時計回り)【刃先の目安高さ44.980mm】その高さに合わせて、全刃高さを合わせる。(10μm以内程度)

5. チップの取付(本締め)



ウェッジ固定ネジを4N・mで締める。(時計回り)

6. 刃ブレ調整(仕上げ)



アキシャル調整ネジを回し、更に全刃10μmアップさせ刃先高さが±2μm以内に収まるように調整する。【刃先の目安高さ45.000mm】※調整時に刃先高さが上がり過ぎた場合、数μmであれば一番高い刃先に合わせ直す。大きく外れてしまった場合は最初からやり直す必要あり。(応力で歪みが発生する為)

(注意)本締め(4N・m)後、チップ下面とアキシャル調整ネジが接触していない場合があり、アキシャル調整ネジの抜け防止対策として、上記の全刃アップ作業が必要。