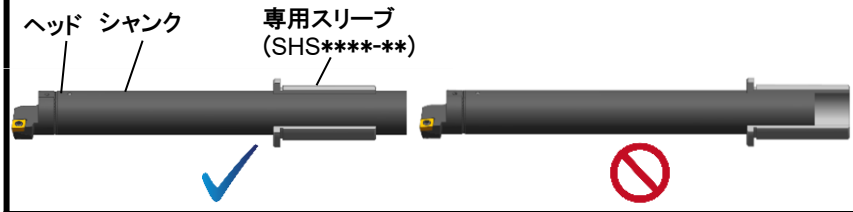
防振工具（KAV型） 取扱説明書

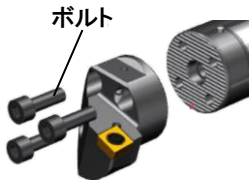
専用スリーブについて

■ シャンクにはフラットカットを設けておりません。防振性能を確保するため、別売りの専用スリーブ(SHS****-**)の使用を推奨します。



ヘッド 締付トルク

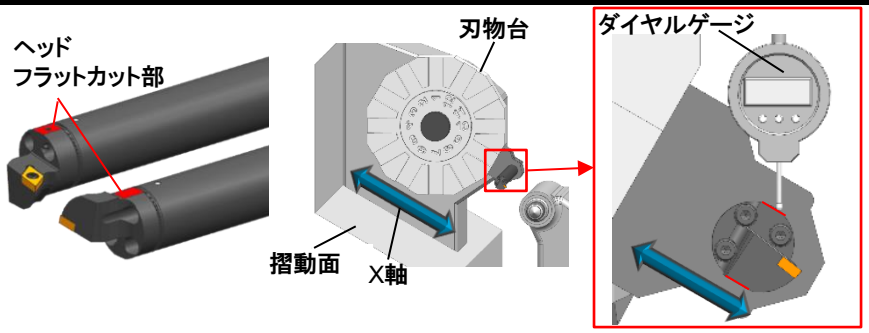
シャンク径	締付トルク [N・m]
Φ16	2.2
Φ20	2.2
Φ25	3.0
Φ32	5.0
Φ40	8.5



刃先高さ調整方法

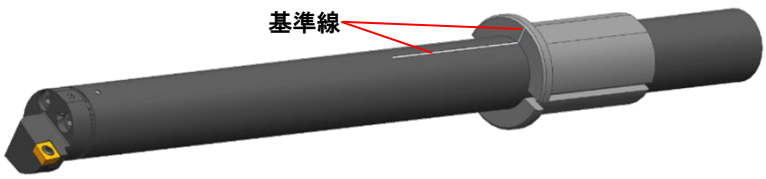
■ ヘッドフラットカット部を用いる場合

マシンに工具を取り付けた後、ヘッドのフラットカット部にダイヤルゲージなどを当てながら刃物台を移動させ、摺動面(X軸)に対して平行であることを確認してください。



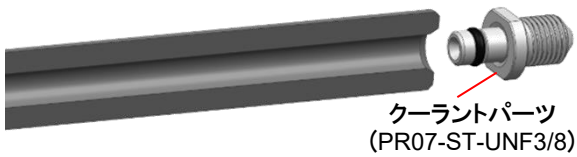
■ シャンク・専用スリーブの基準線を用いる場合

シャンクと専用スリーブ(SHS****-**)に印字されている基準線を合わせてください。「ヘッドフラットカット部を用いる場合」に対して簡易的に刃先高さを調整することができます。



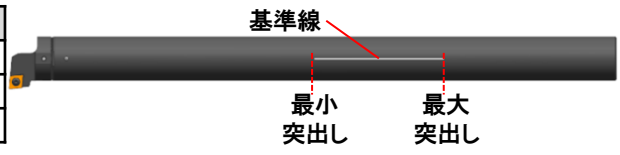
⚠注意

■ 高温下では防振機構が劣化・損傷する可能性があります。内部給油にてご使用ください。シャンクのクーラント耐圧は7[MPa]です。ただし、超硬補強ボーリングバーにクーラントパーツ(PR07-ST-UNF3/8)を用いて内部給油をする場合、クーラント耐圧は1[MPa]となりますのでご注意ください。

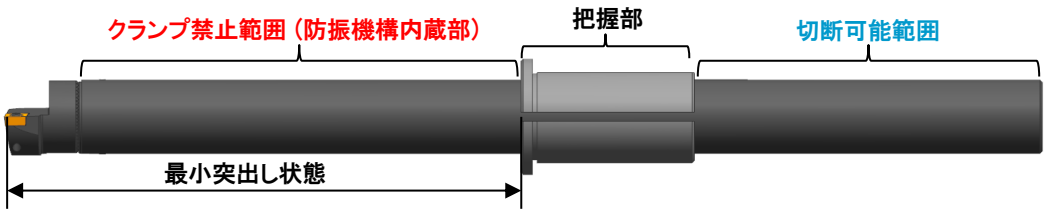


■ 本工具には利用可能な突き出し範囲が設定されています。突出し量の調整にはシャンクに印字されている基準線をご利用ください。

利用可能突出し範囲		
型番	最小突出し	最大突出し
KAV-***-10D	シャンク径×7	シャンク径×10
KAV-***-7D	シャンク径×4	シャンク径×7



■ シャンクを切断される場合は切断可能範囲内で行い、防振機構内蔵部はクランプしないでください。



■ 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されますと、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。
■ インサート着座部、セレーション部、シャンク把握部に切りくず等、異物が無い事を確認してから取付けを行ってください。
■ びびり振動が発生している状態では使用をしないでください。防振機構の損傷につながります。
■ 落下やぶつけるなどした場合は、使用を控えてください。
衝撃により工具の損傷が起こり、大きなびびり振動発生につながる可能性があります。
■ 多湿を避け、常温(20℃程度)で保管するようにしてください。

不許複製・無断転載禁ず
ⓒ KYOCERA Corporation

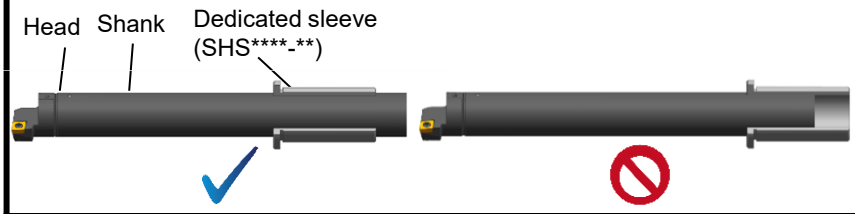
22 PAP

京セラ株式会社
機械工具事業本部
〒612-8501 京都市伏見区竹田鳥羽殿町6番地
www.kyocera.co.jp/prdct/tool/index.html

Instruction Manual for Anti-vibration boring bars (KAV Series)

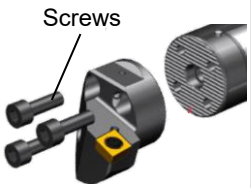
Dedicated sleeve

■ The shank does NOT have a flat cut. Please use a dedicated sleeve (SHS****-**) sold separately to ensure sufficient anti-vibration performance.



Head tightening torque

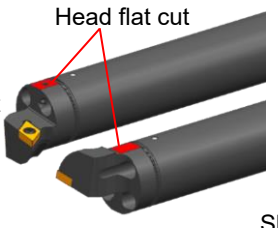
Shank Dia.	Tightening torque [N・m]
Φ16	2.2
Φ20	2.2
Φ25	3.0
Φ32	5.0
Φ40	8.5

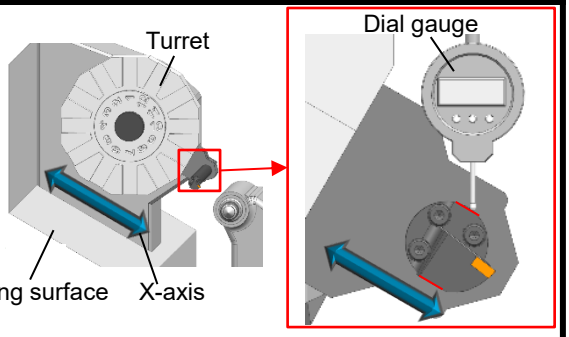


How to adjust the cutting-edge height

■ When using head flat cut

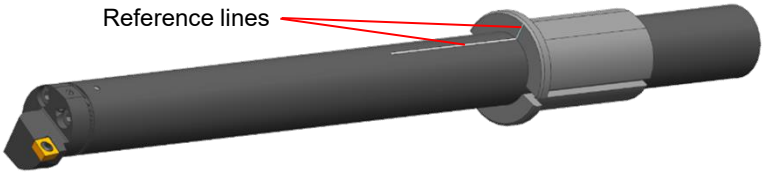
After attaching the tool to the machine, move the turret while holding the dial gauge against the head flat cut to make sure it is parallel to the sliding surface (X-axis).





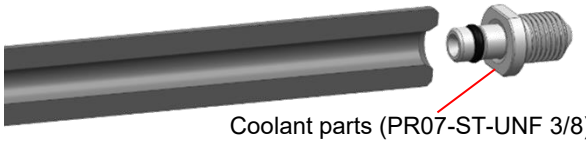
■ When using reference lines for shanks and dedicated sleeves

By aligning the reference line printed on the shank and the dedicated sleeve (SHS ****-**), the cutting-edge height can be easier adjusted than "When using head flat cut".



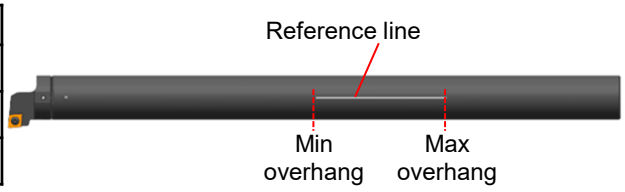
⚠ Caution

■ The anti-vibration mechanism may deteriorate or be damaged under high temperature. Please use internal coolant system. The coolant pressure resistance of the shank is 7[MPa]. However, please note that the pressure is 1 MPa when using coolant parts (PR07-ST-UNF 3/8) for internal coolant supply in a carbide reinforced boring bar.

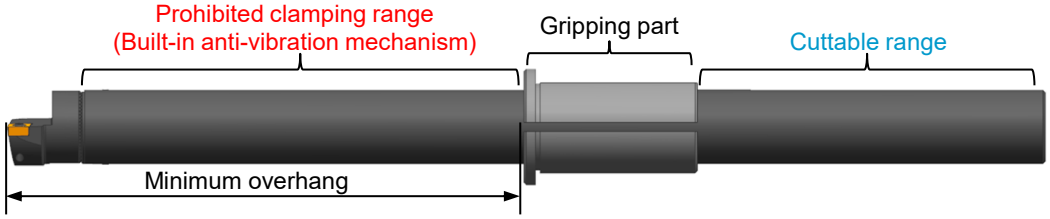


■ This tool has a available range of tool overhang. Please use the reference line printed on the shank for overhang adjustment.

Available overhang range		
Description	Min overhang	Max overhang
KAV-***-10D	Shank Dia.×7	Shank Dia.×10
KAV-***-7D	Shank Dia.×4	Shank Dia.×7



■ Cut the shank within the cuttable range, and do NOT clamp the built-in anti-vibration mechanism.



■ Use appropriate inserts and parts. The use of damaged parts may result in tool breakage and injury.
■ For your safety, always use gloves when handling the cutting edge of the insert.
■ Make sure there are no chips or foreign objects in the insert seating area, serration area or shank grip area before installing.
■ Do not use during chattering. It leads to damage to the anti-vibration mechanism.
■ Do not use if you drop or hit it. The impact can damage the tool and cause significant chatter vibration.
■ Store at room temperature (about 20℃), away from moisture.

© KYOCERA Corporation
All Rights Reserved.