KYOCERA

No.1502-4

DRA型 ドリル 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、切りくず等のゴミは
   確実に除去してください。
2. 下記の手順に従って、インサートを交換してください。
   ① インサートの切り欠き上部にあるガイドラインの位置と
   ホルダ先端にあるクランプスクリューの位置を
   合わせてください(図-1参照)
   (反対向きには取付きません。取付け方向にご注意ください)
   ② インサートを真っすぐに差し込んでください。(図-2参照)
   ③ インサートをホルダの座面と拘束面に
   押し当てた状態で、付属のレンチで、
   クランプスクリューを締めつけてください。(図-3参照)
   ④ 締め付け後、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ホルダ拘束面の間に
   隙間が無いことを確認してください。
   隙間がある場合は、再度手順通りに取付けてください。
3. 本製品のクランプスクリュー及びレンチは
   トルクスプラス仕様です。
   クランプスクリューの締め付けには、
   必ず付属のレンチをご使用ください。
   ※誤って「トルクス」レンチ(図-4参照)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有ります。
   なお、加工径によってクランプスクリューとレンチの
   型番が異なりますのでご注意ください。(表-1参照)
4. レンチはクランプスクリューと平行な方向で
   最後まで締め付けてください。
   推奨締め付けトルク‥‥表-1参照

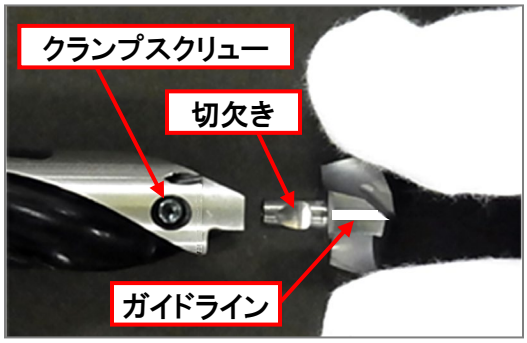


図-1



図-2

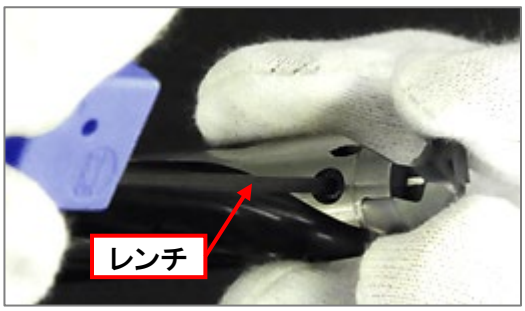


図-3


「トルクスプラス」(**DRA型用**)


「トルクス」(**DRA型には使用不可**)

図-4

＜表-1 クランプスクリュー及びレンチサイズと推奨締め付けトルク＞

加工径 φD (mm)	クランプスクリュー		レンチ		締め付けトルク
	型 番	ねじサイズ	型 番	トルクスプラスサイズ	
7.94～9.9	HS-2524TRP	M2.5	FTP-5	5IP	0.5N・m
10～13.9	HS-2534TRP				
14～17.9	HS-3048TRP	M3	DTP-6	6IP	0.8N・m
18～25.5	HS-4067TRP	M4	DTP-7	7IP	1.2N・m
26~33	HS-50100TRP	M5	DTPM-15	15IP	3.5N・m

※クランプスクリューは、定期交換ください

⚠注意

適切なインサート・クランプスクリュー・レンチをご使用ください。
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。

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 **DRA** Drill

■ How to mount an insert

1. Be sure to remove dust and chips from the insert mounting pocket.
2. Change the insert, according to the following procedure.
   1) Alight the clamp screw to guideline of insert which is next to the notch. (See Fig.1)
   (It cannot install insert in opposite direction.
   Please note white line position)
   2) Install insert straight on to holder. (See Fig.2)
   3) When tightening the screw, make sure that there is no clearance between the insert seat surface and the bearing surface of the holder. (See Fig.3)
   4) 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.
3. Wrenches and clamps screws are “Torx Plus”.
   A “Torx Plus” wrench and a ”Torx” wrench have different top shapes. Please use a “Torx Plus” wrench.
   * If a “Torx” wrench is used to tighten, the screw head might become damaged and then the screw cannot be removed.
   Be careful to select the suitable clamp screw depending on drill diameter. (See Table 1)
4. When tightening the screw, make sure that the wrench is parallel to the screw. And then tighten the screw to the end. For recommended torque, see Table 1.

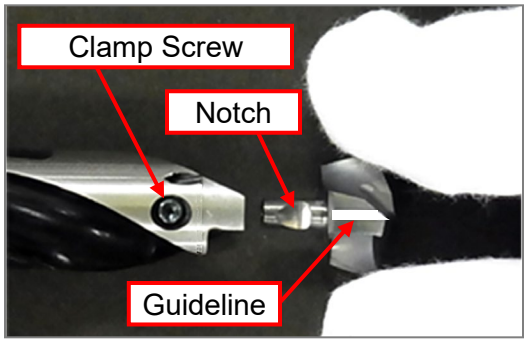


Fig.1

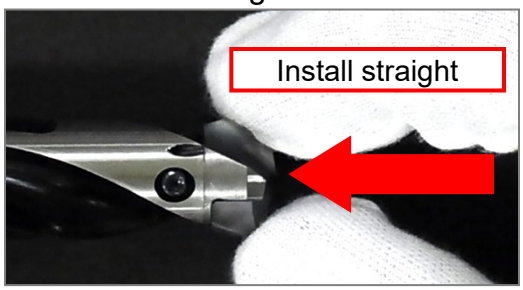


Fig.2

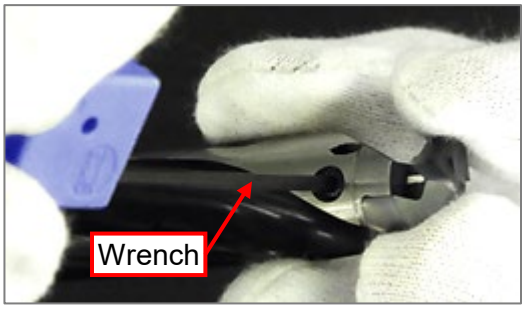


Fig.3

Table 1 Clamp screw, wrench size and recommended torque

Drilling dia. φD (mm)	Clamp screw		Wrench		Recommended Torque
	Description	Size	Description	Torx Plus	
7.94～9.9	HS-2524TRP	M2.5	FTP-5	5IP	0.5N･m
10～13.9	HS-2534TRP				
14～17.9	HS-3048TRP	M3	DTP-6	6IP	0.8N･m
18～25.5	HS-4067TRP	M4	DTP-7	7IP	1.2N･m
26～33	HS-50100TRP	M5	DTPM-15	15IP	3.5N･m

*Replace the clamp screw regularly.


“Torx Plus” (For **DRA**)


“Torx” (Do **NOT** use it for **DRA**)

Fig.4

Caution Use only appropriate inserts, screws and wrenches to avoid tool damage or injury.
Always use gloves when handling the cutting edge of the insert to avoid injury.

ⓒ KYOCERA Corporation
All Rights Reserved.

KYOCERA Corporation
Cutting Tool Group

22
PAP