

SBA型

小径の通し穴、止り穴の荒加工に使用します。

スローアウェイチップの取り付け

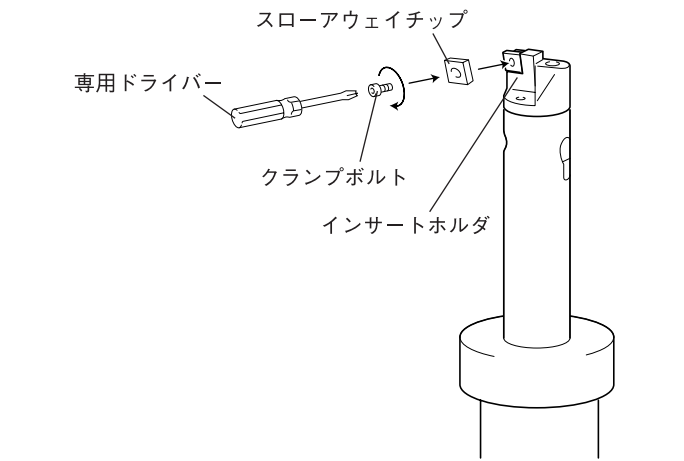
- ！ インサートホルダに合ったスローアウェイチップを取り付けてください。（「使用可能スローアウェイチップ」参照）
- ！ 取付作業には附属の専用ドライバーを使用してください。

1. スローアウェイチップとチップ取り付け面を掃除します。

- ！ ほこりや油が付着していると、スローアウェイチップが外れたりすることがあります。
- 🚫 スローアウェイチップには素手で触れないでください。スローアウェイチップを取り扱うときは、必ずウエスや手袋などを使ってください。

2. スローアウェイチップをチップ座に押さえ付けながら、附属の専用ドライバーで締め付けます。

- 🚫 スローアウェイチップには素手で触れないでください。スローアウェイチップを取り扱うときは、必ずウエスや手袋などを使ってください。



使用可能スローアウェイチップ

使用可能なスローアウェイチップのコード番号を記載します。このスローアウェイチップコードを参考にして、カタログから具体的なメーカー名や型番を検索してください。

型式	スローアウェイチップコード
SBA20-28～24-36	No.101

加工径の調整

1. ツールプリセットゲージ（SPHV-3）にマルチボアツーリングシステムを取り付けます。

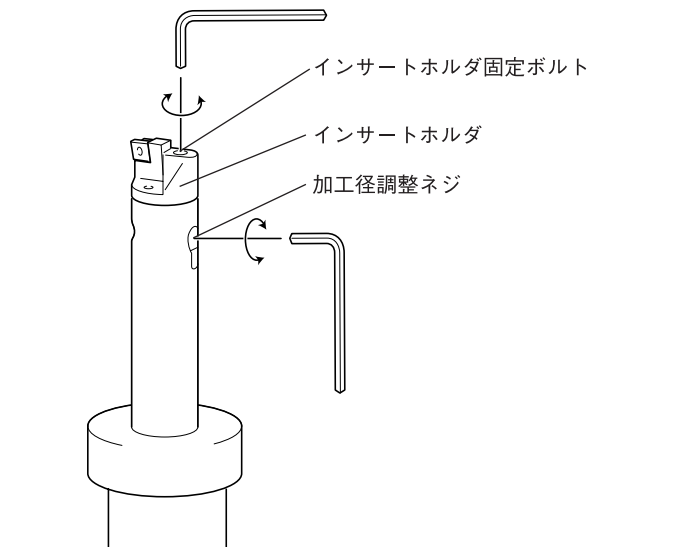
- ！ ツールプリセットゲージの詳しい操作方法是、ツールプリセットゲージの取扱説明書を参照してください。

2. 六角レンチでインサートホルダ固定ボルトを緩めます。

3. いったん加工径調整ネジを反時計回りに回します。
加工径調整ネジを回す時は、必ずインサートホルダ固定ボルトを緩めてください。

4. ツールプリセットゲージで加工径を確認しながら、六角レンチで加工径調整ネジをゆっくり締めます。

5. 希望する加工径になったら、六角レンチでインサートホルダ固定ボルトを締めます。



For SBA

This is used for rough boring of small-diameter through holes and blind holes.

Attaching a Indexable Insert

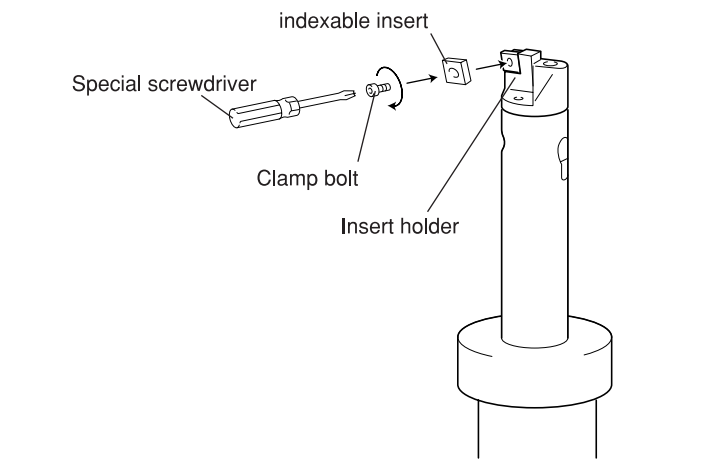
- ！ Attach the appropriate indexable insert to the insert holder. (Refer to "Suitable Indexable Inserts.")
- ！ Use the included special screwdriver when attaching.

1. Clean the indexable insert and the at attachment portion of the indexable insert.

- ！ If dust or oil remains on the attachment portion of the indexable insert may be unfastened.
- 🚫 Do not touch the indexable insert with bare hands. When handling the indexable insert, use a waste cloth or wear gloves.

2. Hold the indexable insert on the seat sewrely. Tighten the indexable insert using the provided screwdriver.

- 🚫 Do not touch the indexable insert with bare hands. When handling the indexable insert, use a waste cloth or wear gloves.



Suitable Indexable Inserts

The code numbers for indexable inserts that can be used are listed below. Refer to these codes when using a catalog to look up actual maker names and type numbers.

Type	Indexable Insert Codes
SBA20-28～24-36	No.101

Adjusting the Boring Diameter

1. Attach the multi-bore tooling system to the tool preset gauge (SPHV-3).

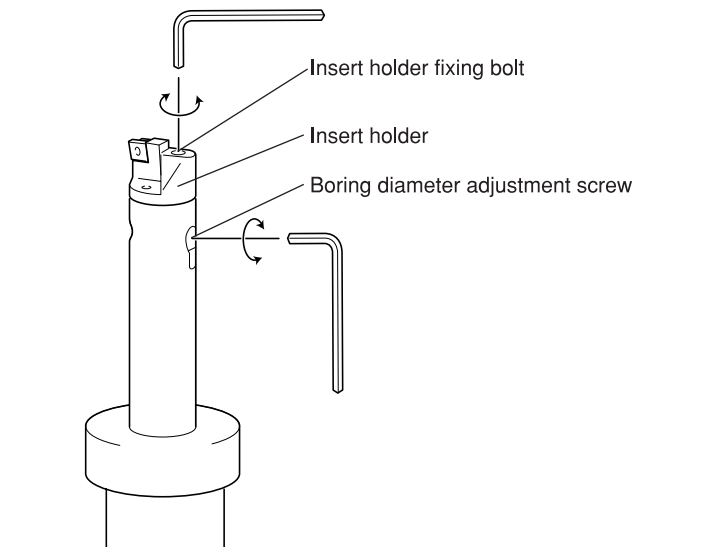
- ！ For detailed information on operation of the tool preset gauge, refer to the Tool Preset Gauge Instruction Manual.

2. Use a hexagonal wrench to loosen the insert holder fixing bolt.

3. Turn the boring diameter adjustment screw once in the counter-clockwise direction.
Be sure to loosen the insert holder fixing bolt when turning the boring diameter adjustment bolt.

4. While checking the boring diameter on the tool preset gauge, use a hexagonal wrench to slowly tighten the boring diameter adjustment screw.

5. Once you have reached the desired diameter, use a hexagonal wrench to tighten the insert holder fixing bolt.



SBA型

用于小径通孔，盲孔的粗加工。

安装抛弃式刀片

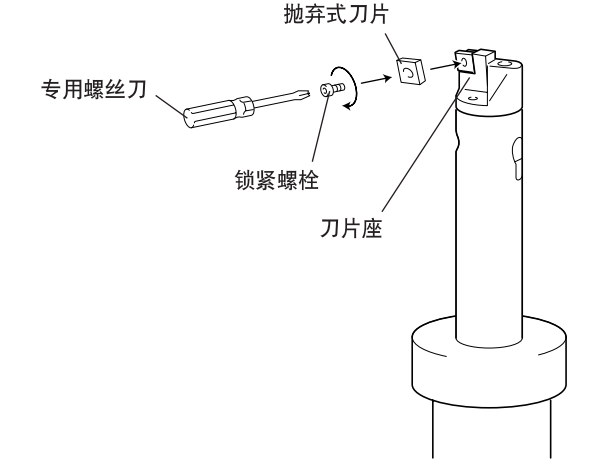
- ！ 请在刀片座上安装与其相匹配的刀片（请参照「可以使用的抛弃式刀片」）
- ！ 安装时请使用附属的专用螺丝刀。

1. 清洁抛弃式刀片和刀片安装面。

- ！ 如果附着有灰尘或者油污，有发生刀片松脱的可能。
- 🚫 请不要用手直接触摸抛弃式刀片。接触抛弃式刀片时，请一定使用棉布或者手套。

2. 一边用手将刀片固定在刀片座上，一边用附属的专用螺丝刀锁紧。

- 🚫 请不要用手直接触摸抛弃式刀片。接触抛弃式刀片时，请一定使用棉布或者手套。



可以使用的抛弃式刀片

下面记载了可以使用的抛弃式刀片的编号。请参照这个编号，从产品目录中检索具体的厂商和型号。

型号	抛弃式刀片编号
SBA20-28～24-36	No.101

调整加工径

1. 将复合式镗刀杆安装在刀具预调仪（SPHV-3）上。

- ！ 刀具预调仪的详细操作方法，请参照刀具预调仪的使用说明书。

2. 用六角扳手将刀片座的固定螺栓松开。

3. 将加工径调整螺丝先反时针方向转动。
转动加工径调整螺丝的时候，请一定先将刀片座固定螺栓松开。

4. 刀具预调仪上一边确认加工径，一边用六角扳手轻轻锁紧加工径调整螺丝。

5. 达到希望加工径之后，用六角扳手将刀片座固定螺栓锁紧。

