





マルチボア ツーリングシステム 取扱説明書













メントリリング MR

このたびは本製品をお買い上げいただきまして、誠にありがとうございます。
この取扱説明書は製品の正しい使い方や使用上の注意について記載しています。
ご使用前にこの説明書を良くお読みの上、正しくお使いください。



安全上の注意

本書は、製品を安全に正しくお使いいただき、あなたや他の人への危害や財産の損害を未然に防止するために、いろいろな表示をしています。

 警告	この表示を無視して誤った取り扱いをすると、人が死亡または重傷を負う可能性が想定される内容を示します。
 注意	この表示を無視して誤った取り扱いをすると、人が障害を負う可能性が想定される内容および物的障害の発生が想定される内容を示します。

 警告	
 刃物は正しく取り付けください。 正しく取り付けないと、刃物が作動中に落下したり飛散したりして、けがの原因になります。	 故障が発生した場合は、直ちに使用を中止してください。 刃物が作動中に落下したり飛散したりして、けがの原因になります。修理をご希望の場合は、最寄りの販売店または弊社までお問い合わせください。
 工作機械への取り付けは正しく行ってください。 工作機械に付属している取扱説明書に従ってください。正しく取り付けないと、作動中に落下したり飛散したりして、けがの原因になります。	 分解や改造をしないでください。 本製品は刃物のサイズや使用する機械に合わせた仕様および構造になっています。むやみに分解や改造を行うと、刃物が破損したり、故障の原因になります。
 注意	
 刃物には素手で触れないでください。 刃物を取り付け、取り外しする時は、ウェスや手袋などを使ってください。素手で触れると刃部でけがをすることがあります。	 連続加工後すぐに刃物に触れないでください。 発熱しているため、やけどの原因になります。
 回転中のメントリリングやマスターシャンクには触れないでください。 メントリリングの交換やヘッド、マスターシャンクの着脱は、回転が完全に停止したことを確認してから行ってください。回転中に手を触れると、巻き込まれてけがの原因になります。	 純正部品をお使いください。 ヘッド、マスターシャンク、メントリリングは、弊社純正の製品をお使いください。他社製品をお使いになると、刃物を破損したり、故障の原因になります。
 切削中は保護カバーやメガネを使ってください。切粉が飛散したりしてけがの原因になります。	<div> 留意 弊社製品を使用して発生した機械のトラブルについて、弊社いかなる保証もいたしません。弊社製品を使用して加工したワークは、必ず精度の検査を行ってください。</div>




お手入れについて

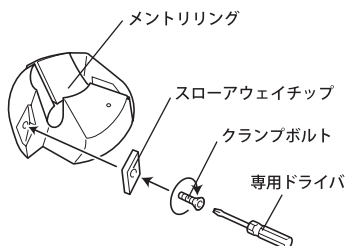
- ・ 長期間使用しない場合は汚れや湿気を完全に取り除き、防錆処理を行ってください。
 水溶性切削液、錆、油膜、ほこりなどによる固着が発生し、動作不良の原因になります。
- ・ 故障が発生した場合は直ちに使用を中止してください。
 刃物が作動中に落下したり飛散したりして、けがの原因になります。修理をご希望の場合は、最寄りの販売店または弊社までお問い合わせください。

用途

ボーリング穴の面取り加工に使います。

スローアウェイチップの取り付け

-  メントリリングに合ったスローアウェイチップを取りつけてください。（「使用可能スローアウェイチップ」参照）
 -  付属の専用ドライバーを使用してください。
1. 付属の専用ドライバーを使用し、クランプボルトでスローアウェイチップを固定します。
 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、必ずウェ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

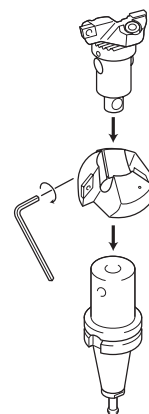
使用可能なスローアウェイチップは次のとおりです。

型式	スローアウェイチップ		
MR28-25-90	三菱マテリアル製	VCMT110304	超硬UT120T
MR35-32-90～99-80-90	三菱マテリアル製	VCMT160404	超硬UT120T

メントリリングの取り付け

シャンク径に合ったメントリリングを使用してください。

1. シャンク部の任意の位置にメントリリングを取り付けます。
2. 六角レンチで固定ボルトを締めます。





Multi-bore Tooling system

Instruction Manual

Chamfering Ring MR



Thank you for purchasing the NT Chamfering ring.












This instruction manual provides the description of the correct usage and precautionary remarks on handling.

Read this manual thoroughly and use the product in the correct manner.



Safety Instructions

For safe use of the product in the correct manner, and for avoidance of personal injuries as well as property damages, this instruction manual provides safety instructions with signal words.

 WARNING	Indicates a potentially hazardous situation that, if not avoided, could result in death or serious injury.
 CAUTION	Indicates a hazardous situation that, if not avoided, may result in minor or moderate injury or property damages.

 WARNING	
 Attach tools correctly. Failure to do so may cause drop or fly out of tools during machine operation, and may consequently result in injury.	 If any trouble occurs, stop use immediately. Failure to do so may cause drop or fly out of tools during machine operation, and may consequently result in injury. If repair is necessary, contact your local distributor.
 Mount master shank on the machine tool correctly. Follow the description in the instruction manual of the machine tool. Failure to do so may cause master shank drop or fly out during machine operation, and may consequently result in injury.	 Do not disassemble or modify chamfering rings. Chamfering rings are designed to the specifications of the corresponding tools and machines. Disassembling or modification may result in tool damage or chamfering ring failure.
 CAUTION	
 Do not touch tools with bare hands. When attaching or your cutting tools, use a waste cloth or wear gloves. Failure to do so may result in injury when touching the cutting edges.	 Do not touch chamfering rings on completion of continuous operation. You may suffer burns because chamfering rings are heated to high temperatures during operation.
 Do not touch the rotating chamfering ring or master shank. When replacing a chamfering ring or attaching/removing a master shank, make sure that it is stopped completely. Touching the rotating chamfering ring or master shank may trap your hand and result in injury.	 Use our products. Use the NT heads and master shanks, extensions/reductions. To avoid tool damage or failure, do not use different manufacturers' products.
 Use a protective cover or wear goggles during cutting to avoid injury resulting from chip fly out.	NOTE NT TOOL CORPORATION assumes no responsibility for machine damages resulting while NT chamfering rings are used. When workpieces are machined using NT chamfering rings, measure the accuracy of the finished products.



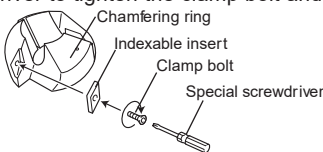

About Maintenance

- When chamfering rings are not used over a prolonged period, wipe them clean and dry, and apply rust inhibitor.
-  Water-soluble coolant, rust, oil film, dust, etc. remaining on the chamfering rings may stick and result in operation failure.
- If any trouble occurs, stop use immediately.
-  Failure to do so may cause tool drop or fly out during machine operation, and may consequently result in injury. If repair is necessary, contact your local distributor.

Use

Used to chamfer a bored hole.

Attaching a Indexable Insert

-  Attach the appropriate indexable insert to the chamfering ring. (Refer to "Suitable Indexable Inserts.")
 -  Use the included special screwdriver when attaching.
- Use the included special screwdriver to tighten the clamp bolt and fix the indexable insert in place.
- 
-  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		
MR28-25-90	Mitsubishi Material	VCMT110304	UT120T
MR35-32-90 - 99-80-90	Mitsubishi Material	VCMT160404	UT120T

Attaching a Chamfering Ring

Use a chamfering ring that corresponds to the shank diameter.

- Attach the chamfering ring to the desired location on the shank.
- Use a hexagonal wrench to tighten the fixing bolt.

