

# 転造オートスライドローレットホルダー KSHH 取扱説明書 (ヘッド固定タイプ)

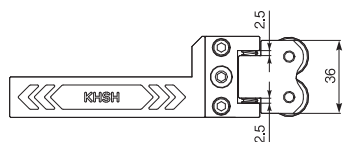
## ■ 用 途

本品は、アヤ目形状を施す為の転造式ローレット加工専用工具です。

## ■ 特 長

- オートスライド機能を搭載しており、上下の特殊ばねにより、スムーズに自動調芯が出来ます。
- 大径や切粉などの影響による調芯不具合時は、ヘッドを固定して使用が可能です。
- 段付きワークなどの端から約3mmまで加工ができ、左右の入替を行えます。
- 汎用及びNC旋盤、両方で使用出来ます。

## ■ 仕 様

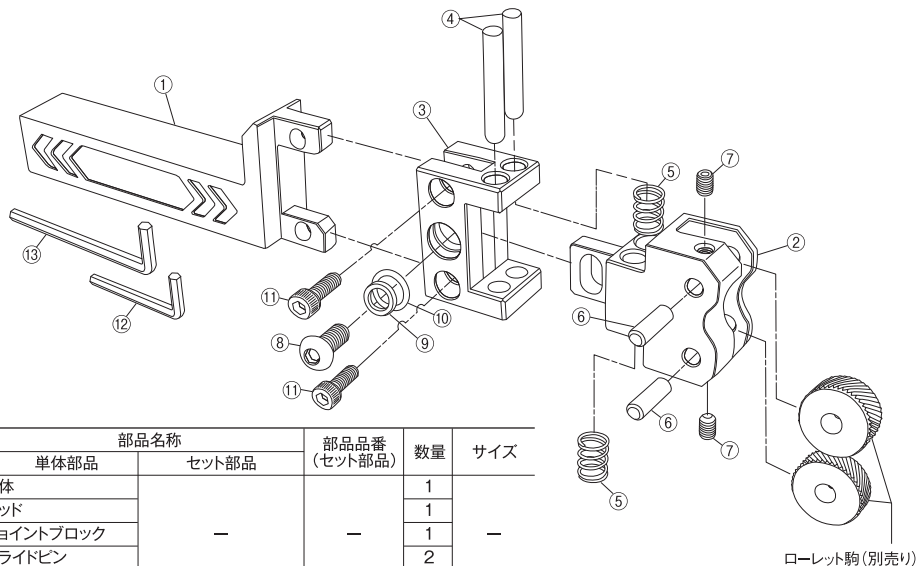


(単位:mm)

品 番	調芯範囲	適応ローレット駒(別売り)	質量(g/個)
KSHH	±2.5	KNSRL 14N~40N	540

● 付属品: 六角棒レンチ(2mm、4mm)2本

## ■ 部品名称



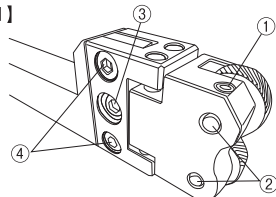
番号	部品名称		部品番 (セット部品)	数量	サイズ
	単体部品	セット部品			
1	本体			1	
2	ヘッド			1	
3	ジョイントブロック	—	—	1	—
4	スライドピン			2	
5	圧縮ばね			2	
6	駒取付ピン	ピン	KNSP	2	—
7	六角穴付止めねじ	止めねじ	KHPT46	2	M4 × 6
8	六角穴付ボタンボルト			1	M6 × 14
9	Oリング	ヘッド固定部品	KHSH01	1	P10
10	座金			1	—
11	六角穴付ボルト	ジョイントブロック締付ボルト	KHSH02	2	M5 × 14
12	六角レンチ 呼び2	六角レンチ	KHGR2	1	呼び2
13	六角レンチ 呼び4	六角レンチ	KHGR4	1	呼び4

## ■ 使用方法

### A. ローレット駒取替手順

- 1). ヘッド上下面の六角穴付止めねじ(2ヶ所)【図1-①】を付属品の六角レンチ(サイズ:2mm)で緩め、駒取付ピン(2ヶ所)【図1-②】をヘッドから取り外して下さい。(駒取付ピンが抜けにくい場合は、φ4以下のポンチとプラスチックハンマー等で軽く叩いて抜き取って下さい。)
- 2). 選定したローレット駒(KNSRL14N~40N 別売り)をヘッドに挿入し、駒取付ピンを取付けて下さい。(駒取付ピンが入りにくい場合は、プラスチックハンマー等で軽く叩いて取付けて下さい。)
- 3). 六角穴付止めねじを締め、駒取付ピンを固定して下さい。

【図1】



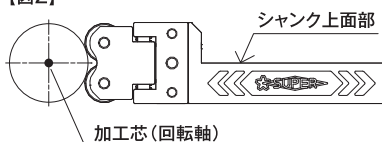
### B. 使用前の点検確認事項

- 1). ローレット駒が指で滑らかに回転するか確認して下さい。
- 2). 2個のローレット駒(R,L)が一對となって取り付いているか確認して下さい。
- 3). 駒取付ピンが、しっかりと固定されているか確認して下さい。

### C. 機械(刃物台)にセッティング時の手順

- 1). ホルダー・シャンク上面部と、加工芯がほぼ一致する様、刃物台に取付けて下さい。(正確な芯出しは不要です。)(図2)
- 2). 加工ワークを空転させ、2個のローレット駒の歯全体が当たるように軽くワークに押し当て、ローレット駒2個が同時に回転し始める位置で加工原点を設定して下さい。

【図2】



#### ・ヘッドを固定したい場合

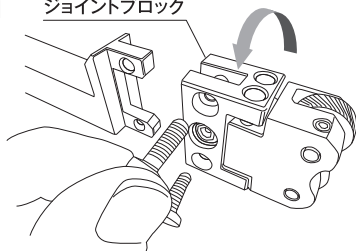
C.の手順後に、六角穴付ボタンボルト【図1-③】を付属品の六角レンチ(サイズ:4mm)で締めて下さい。ヘッドが固定され、上下にスライドしくなくなります。

#### ・右寄せ加工を行いたい場合

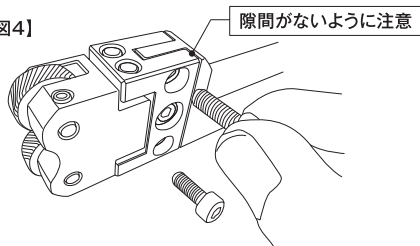
六角穴付ボルト(2ヶ所)【図1-④】を付属品の六角レンチ(サイズ:4mm)で緩め、ジョイントブロックごと本体から取り外し【図3】、反転させた後本体に取り付け、六角穴付ボルトを差し込み締めて下さい。【図4】

注意：反転後に六角穴付ボルトを締めこむ際は、ジョイントブロックと本体の間に隙間がないように注意して下さい。【図4】

【図3】 ジョイントブロック



【図4】



## ■ 加工時の条件と注意事項

- 1). 最初の押し込み速度は、最大で0.1mm/rev程度が目安ですが、加工目が二重になる時はもう少し速くして下さい。但し、速すぎると刃先の欠損等、駒の寿命を短くする原因となります。
- 2). ワークとローレット駒の間には必ず、充分な切削油を掛けて下さい。これは駒の焼付き防止と転造時に発生する金属粉が加工面に付着する際の仕上面の荒れを防ぎます。
- 3). 加工条件はワークの材質にもよりますが、周速10m/min~15m/min(ステンレス等の難削材は7m/min以下推奨)、送り速度は0.1mm/rev程度を目安として設定して下さい。

## ■ 取扱い注意事項

- ご使用前に取扱説明書を必ずお読み下さい。 ●必ず切削油を掛けながら加工して下さい。
- 製品の改造をしないで下さい。加熱、加工等をした場合は、著しく品質(強度)の低下を招きます。
- 加工中、駒等の回転部に手および物等を近づけないで下さい。 ●本来の使用目的以外には使用しないで下さい。
- 製品に異常を感じた時には、直ちに使用を中止し、修理又は新品に交換して下さい。

株式会社 **スーパーツール**  
<https://www.supertool.co.jp/>

□ 本社・工場 〒599-8243 大阪府堺市中央区見野山158番地 TEL.072-236-5521(代) FAX.072-236-5785  
□ 札幌 〒003-0029 札幌市白石区平和通3丁目北4-20 TEL.011-864-3581 FAX.011-864-3590  
□ 仙台 〒984-0831 仙台市若林区沖野2丁目8-5 TEL.022-294-1922 FAX.022-285-1513  
□ 北 関 東 〒337-0004 さいたま市見沼区沼町2丁目6-9 TEL.048-682-5000 FAX.048-682-6059  
□ 広 島 〒733-0012 広島市西区中広町2-14-27 TEL.082-293-5570 FAX.082-293-5531  
□ 福岡 〒812-0015 福岡市博多区山王1丁目14番20号 TEL.092-431-1897 FAX.092-431-1909

SEIZAI 104