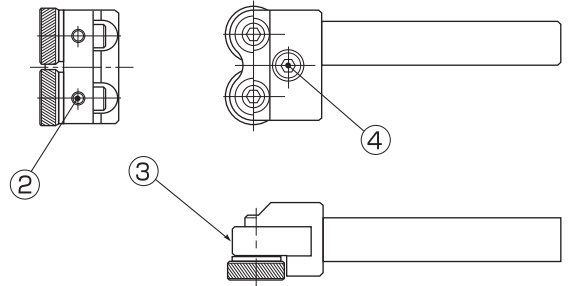


# KH-2E型 ローレットホルダー 取り扱い説明書

## I ローレット駒取替手順 (図1)

- 1) ボルト①をゆるめて抜き取ります。
- 2) セットボルト②をゆるめて、駒シテンジグを矢印の方向に抜き取りスラストカラーと駒を取り外して下さい。
- 3) 駒の取付けは、取り外しと逆の手順で行います。廻り止め用のセットボルト②を軽く締め付けた後、ボルト①をしっかりと締めセットボルト②を再度締め付けて下さい。

(図1)



## II 使用前の点検確認事項

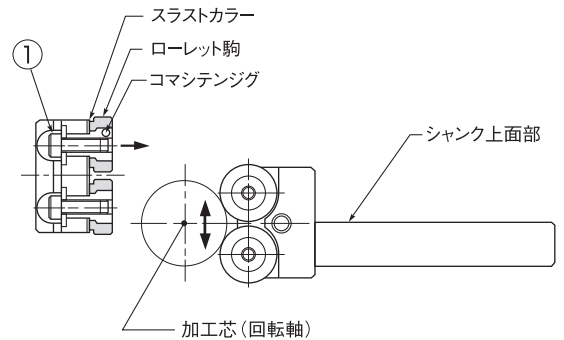
- 1) ローレット駒が、滑らかに回転するか。
- 2) 2個のローレット駒(左)(右)が一對となって取付いているか。
- 3) ローレット駒シテンジグが、しっかり固定されているか。

## III 機械(刃物台)にセッティング時の手順 (図1)

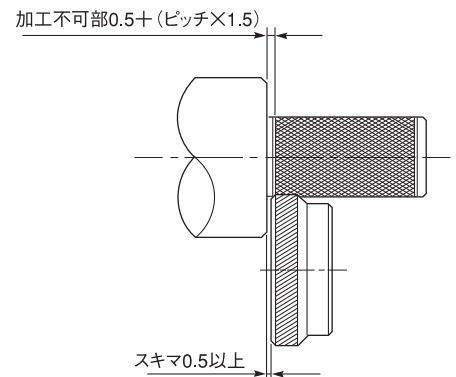
- 1) ホルダーシャンク上面部と、加工芯がほぼ一致する様刃物台に取付けて下さい。
- 2) 2個の駒が取付いたプレート③が、軽く上、下に移動する所迄ボルト④をゆるめて下さい。
- 3) 加工ワークに、上下2個の駒を軽く押し付け、ワークを空転させ2個の駒が均等に接し同時に回転を始める位置でボルト④をしっかりと締め付けて下さい。

## IV 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1回転当たり0.1mm程度が目安ですが、加工目がダブル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。もう少し速くして下さい。
- 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して仕上面を荒らすのを防ぎます。
- 3) 加工条件は従来の転造ローレット加工条件と同様ですが周速はMAX25m/min以下(15m/min~10m/minが推奨)又、送り速度は1回転当たり0.1mm~0.05mm程度を目安として設定して下さい。



(図2)



## V 段付キワ加工の限度 (図2)

- 1) 段付面から0.5mm以上手前で送りを止める様設定して下さい。
- 2) 駒の刃先面取部は、ローレット不完全加工部(ピッチ×1.5)となります。

## VI トラブル原因早見表(参考)

ローレット加工時のトラブルは、いくつかの原因が重なって起こっています。下表が原因解消の一助となれば幸いです。

トラブル状況	トラブル原因
歯面がきたない	押え(押し込み量)不足 ワークの支持不足、ニゲ
歯(山)形状が悪い(山の盛り上がりが悪い)	押え力(押し込み量)過剰
目がダブル	ワーク外径とローレットピッチのマッチング不良
ローレット駒の食い込みにより、送り加工時、ワーク加工部が削り取られる	ローレットホルダーの傾き大
歯が欠ける	芯ズレ量大(調心可能範囲外)
歯の寿命が短い(摩耗・へたり)	回転数・送り速度大
ローレット焼付き(ピン部・端面部)	潤滑不足
	ローレット歯角部面取り不足