

## 各スクリーウの推奨締付けトルク値について

各スクリーウには推奨締付けトルク値が定められています。パイプなどを使用した過度の締付けを行なうとチップの破損、スクリーウの寿命低下にも繋がります。

締めすぎによるチップ破損



トルクレンチ推奨！！



### ● 六角穴付きボルト(キャップボルト) について

六角穴付きボルトの推奨締付けトルク値に関しては基本的に ねじ径の1倍から1.5倍です。

例) M5のボルトの場合

min ) M5 × 1 =5.0(N・m)

max) M5 × 1.5=7.5(N・m)

締め付け力には個人差はあると思いますが手締めの際とパイプを使用した際の締め付け力の比較を行ないました。(表1.参照) 手締めですと推奨トルク値内に納まりましたが、パイプを使用した場合は適度に締め付けたつもりでも過度の力がかかってしまいます。

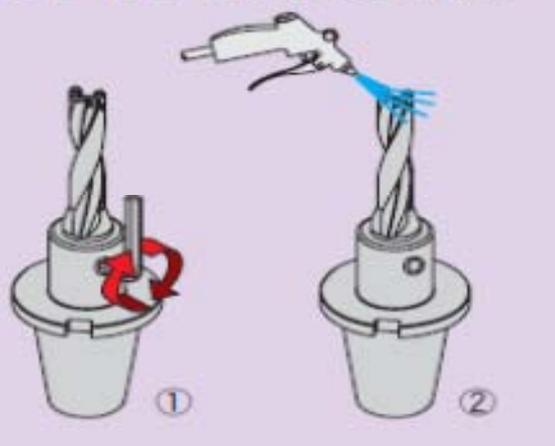
(単位: N・m)

	適度に締めた場合	強く締めた場合
手締め	6.0-6.5	7.5-8.5
パイプ使用	9.9-10.5	19.8-20.4
推奨締め付けトルク値	6.0-9.0	

表1. 手締めとパイプ使用時の締め付け力比較 (M6ボルトの場合)

## ホルダーポケットの掃除について

### ● ドリルヘッド装着方法



チップ交換の際、ポケットの掃除をきちんと行っていますか？

削る前よりも硬くなった切り屑が、チップとホルダーの間に挟まると、チップが動きやすくなり破損、チッピングにつながります。

面倒くさがらずに、きれいにしましょう！！

また、潤滑油を挿すことで、磨耗が減少し、ホルダー寿命が延長出来ます。