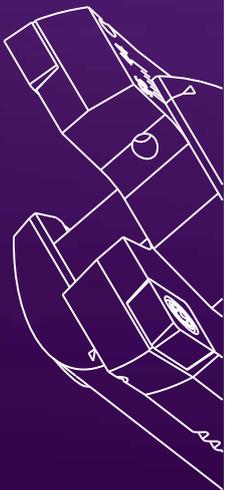
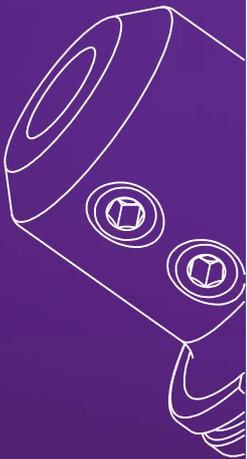


KiloWood[®]



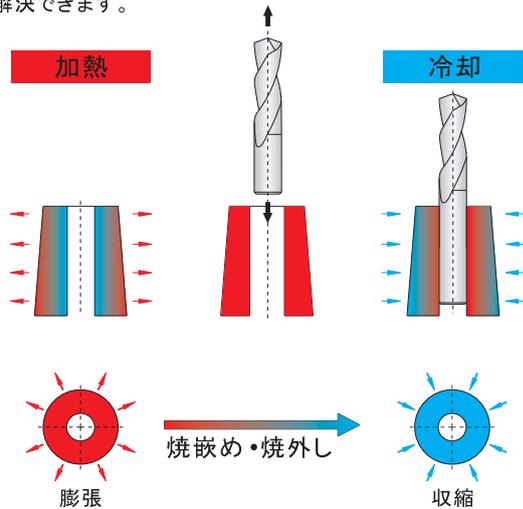
焼ばめホルダ



ツーリングシステム

焼嵌め工具システム

- 1、焼ばめホルダは、ホルダと工具の熱膨張率の差を利用し、工具を強力的に高精度でチャッキングするシステムです。電磁誘導で焼きばめチャックのチャッキング部のみを加熱することにより、焼嵌め・焼抜きが短時間でできます。
- 2、工具とホルダの間に締め付け部品が付いていない為、高速加工中のバランス、振れ精度及びクランプ力などの問題を解決できます。



ビデオ再生

焼嵌めホルダ
世界的ハイエンド産業、3C産業に
かけがえのない高速、高精度、高剛性工具

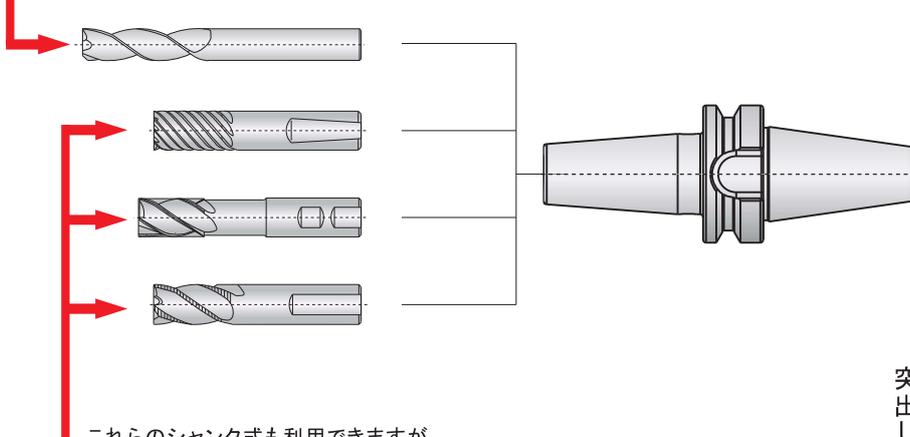
全把握範囲

円筒状の切削工具の利用をお勧めします。

- 径 < 6mm シャンク部公差 h5
- 径 ≥ 6mm シャンク部公差 h6

超硬工具をご使用ください。ハイスの工具は焼き外しができません。その他の材質については、高温に弱いなどやホルダとの熱膨張率の違いなどの問題があり、焼き嵌めや焼き外しに影響しますのでお勧めしません

一体型円筒状シャンクのご使用をお勧めします。



これらのシャンク式も利用できますが、精度とホルダの寿命に影響します。

4.5° 及び3° の設計
で干渉防止に役立つ

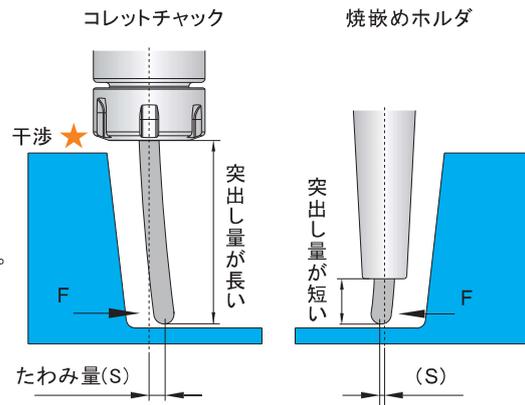
突出し量最短

ツーリングシステム

焼嵌め工具システム

高剛性

- 1、焼嵌めホルダはコレットチャックホルダ用のナットとコレットを使用せず、一体式のものであります。
- 2、片角3°及び4.5°のスリムな形状にすることで、干渉防止に役立ちます。
- 3、工具突出し長さを最短にした場合、工具とホルダの組合わせで全体の剛性が上がり、加工時のビビリが減少し、仕上げ面品質及び工具寿命の向上を実現できます。



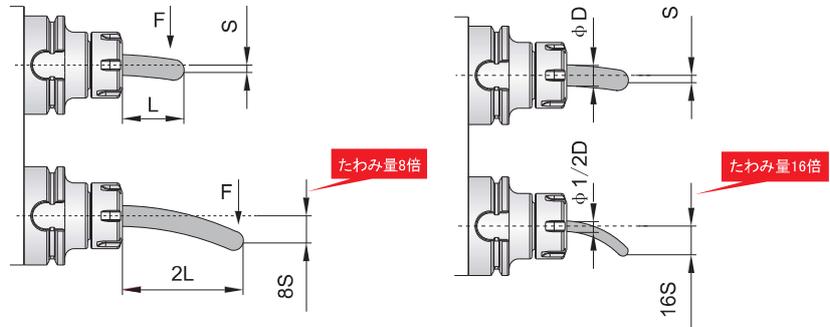
たわみ量の計算式

$$S = \frac{6.8 \times F \times L^3}{E \times D^4}$$

S:たわみ量 F:負荷
D:工具径 E:ヤング率
L:突出し量

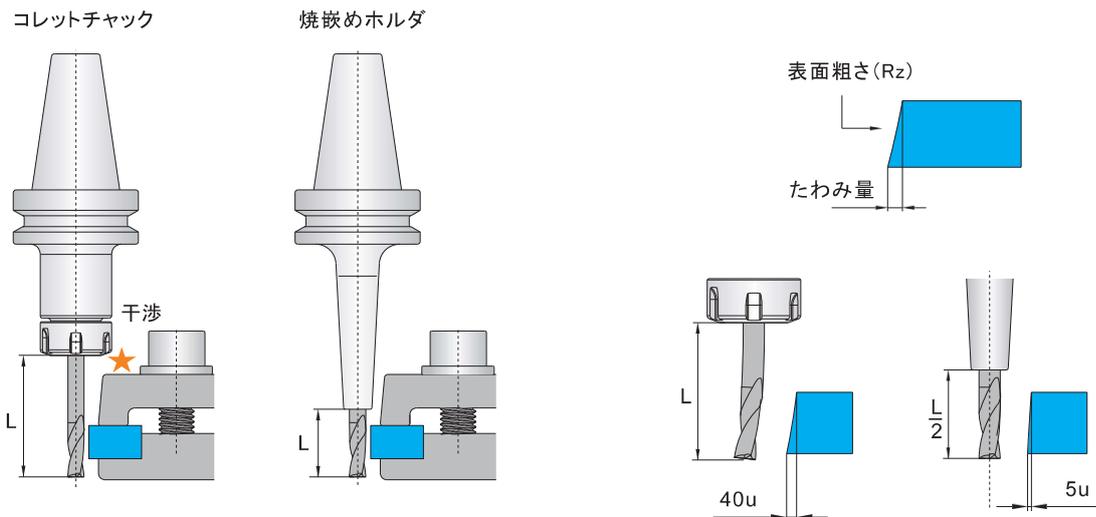
工具径が同じで突出し量を2倍にする場合、たわみ量が突出し量の3乗に正比例します。

突出し量が同じで工具径を2倍にする場合、たわみ量が工具径の4乗に反比例します。



性能比較

コレットチャックホルダと比較すると、焼嵌めホルダは高剛性のメリットがあります。



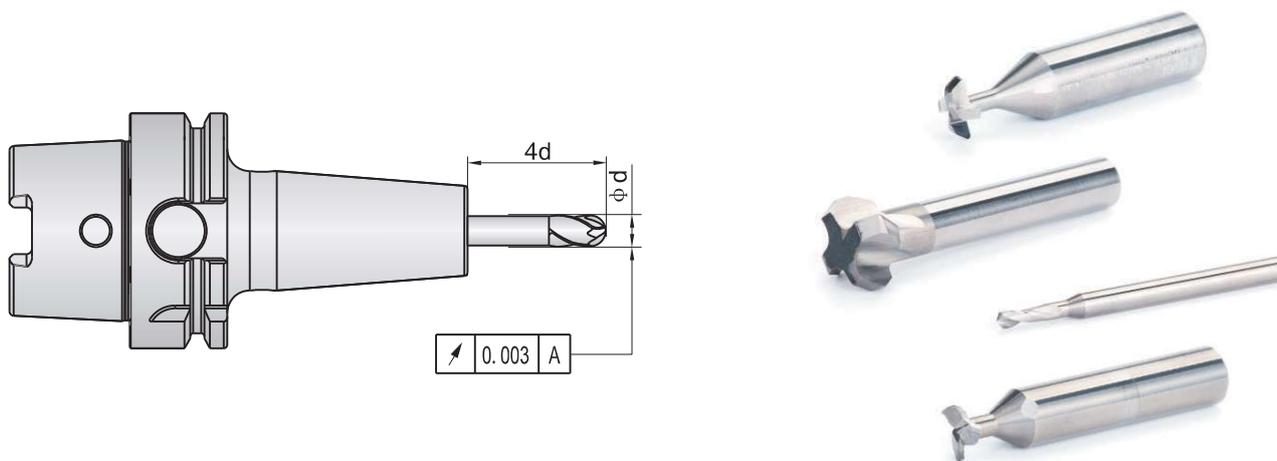
同じ側面を加工する場合、高剛性の焼嵌めホルダはたわみ量が小さく、表面粗さはコレットチャックより優れています。(約1/10)。

ツーリングシステム

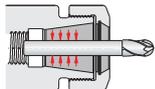
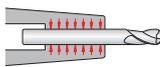
焼嵌め工具システム

高精度

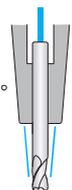
- 1、短時間に高精度で切削工具を着脱できます。
- 2、焼嵌めホルダの使用寿命は2000回以上の着脱が可能で、精度の保持性が高いです。
- 3、動的バランス取り後、超仕上げ加工を実現し、仕上げ面品位と工具寿命は大きく向上します。



高把握力

コレットチャック	焼嵌めホルダ
<p>すり割りを多くすることでスプリングコレットが均一に締め、工具をチャッキングします。</p>  <p>弾性変形</p>	<p>ホルダと工具の熱膨張率の差を利用し、工具を強力かつ高精度にチャッキングします。</p>  <p>熱膨張→収縮力</p>
<p>コレットホルダより 約3倍の把握力が 向上</p>	

高冷却性能

コレットチャック	焼嵌めホルダ
	<p>冷却タイプ1</p>  <p>標準品</p> <p>刃物スルー</p> <p>冷却タイプ2</p>  <p>非標準品</p> <p>ホルダースルー</p> <p>センタスルー及び刃先の冷却を実現します。</p>

ツーリングシステム

焼嵌め工具システム

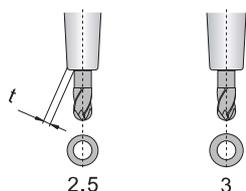
軽量型(片角3°)

- 1、軽量薄肉タイプで、金型の深掘り加工や非鉄金属加工に最適です。
- 2、片角3°のスリムな形状でワークとの干渉がなく、切削工具の突出し長さを最短にでき、加工によるビビリが少なく、安定切削を実現します。

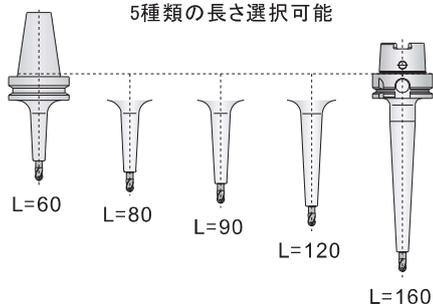


ホルダ先端厚肉設計

TES03 TES04~12



5種類の長さ選択可能

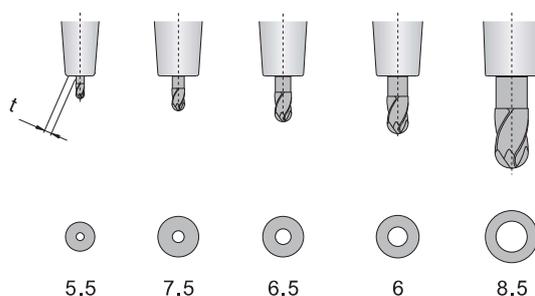


標準型(片角4.5°)

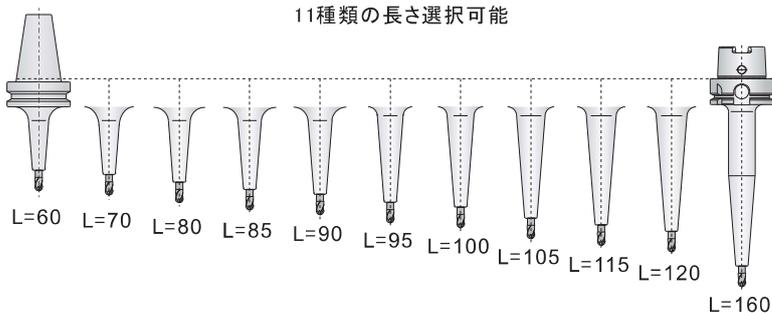
- 1、ドイツ標準に従った標準タイプは、一般加工に適用します。
- 2、片角4.5°の設計で、高強度のボディが強いクランプ力を持ち、中～重切削領域に最適です。



TE04/16 TE06 TE08/20 TE10/12/32 TE25



11種類の長さ選択可能



ツーリングシステム

焼嵌め工具システム

加工内容



深掘り加工



多様な加工
に対応

ご注意

- 1、初回使用時に焼嵌めホルダに付着した防錆剤をしっかりとウエスで拭いてください。防錆剤が残ったまま、ホルダを加熱すると工具の精度に影響を与えることがあります。
- 2、切削工具を装着する前に、シャンク部にあるレーザーマークをサンドペーパーで軽く拭いてください。レーザーマークがあったまま装着すると、ホルダ内部との摩擦があるので、精度と寿命の低下につながります。
- 3、コーティングされた工具を使用する時、できるかぎりコーティング部分をホルダに入れないようにご注意ください。
- 4、焼嵌め前に、工具及び工具取付け穴に付着した切りくずや切削液の除去をしっかりと行ってください。



ツーリングシステム

使用注意事項

適合工具

超硬合金工具

(Φ3~Φ5:h5, Φ6~Φ32:h6)



注意

焼嵌めホルダと工具をより安全かつ有効に利用するために、ご使用前に必ず取扱説明書を読んでください。不具合（故障など）が発生した製品に対して、修理可能と弊社が判断した場合、修理を実施します。

公差以外の工具を装着すると、焼嵌めホルダの損傷や工具の脱落の原因となります。それに、シャンク部に切りくずが付着した状態で焼嵌め作業を繰り返し行くと、工具の焼き抜けが出来なくなります。

焼嵌め前のご注意

メンテナンス

1. 焼嵌めする前に、工具シャンク部と焼嵌めホルダ内部の清掃を必ず行ってください。
2. 工具取付け穴の清掃について、ブラシで汚れや油分などを除去してください。



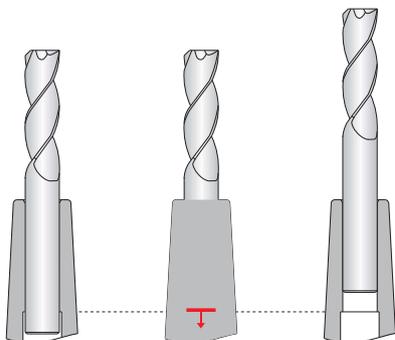
耐熱手袋の着用

作業中は300℃高温となりますので、必ず耐熱手袋を着用してください。



工具挿入長

工具を挿入するとき、シャンク部が取付け穴底に当たると、精度に影響を与えますので、必ず最大工具挿入長を確認してください。



安全記号

最低把握長

工具を挿入するとき、最低把握長以上差し込んでください。

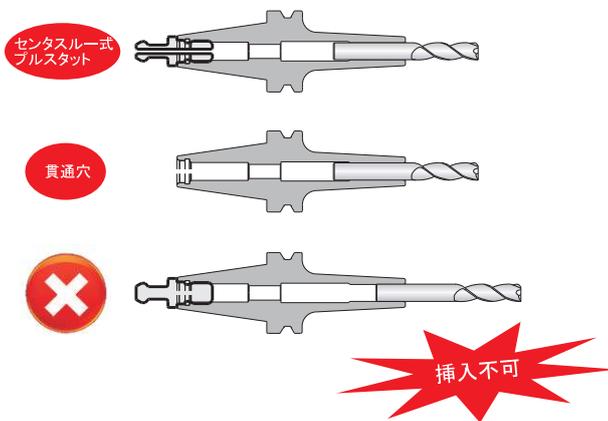
ツーリングシステム

使用注意事項

焼嵌め作業時



セントスルー式プルスタットをご使用ください。
普通のプルスタットをご使用の場合、
必ず外してから加熱してください。



ツーリングシステム

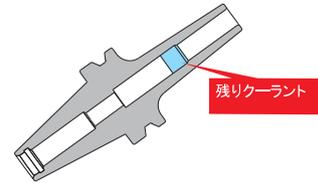
使用注意事項

サビと酸化皮膜の除去方法

1、なぜ錆びるのか

焼嵌めホルダの表面の不安定な金属原子が環境中の水分などと酸化還元反応を起こします。
金属表面に発生したサビは、時間と共に徐々にホルダ内部に腐食が進行していきます。

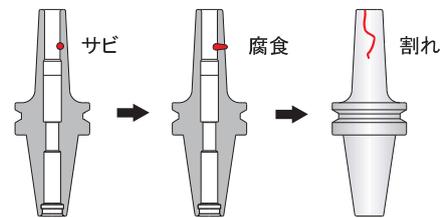
特にセンタスルークーラント仕様の主軸を利用する場合、クーラントは焼嵌めホルダ内部を通過することにより、内部に付着したクーラントはサビを発生させます。



2、サビ或いは酸化皮膜の影響

この状態で工具をチャッキングすると、工具の挿入不能や加熱による腐食した部分の割れを起こすことがあります。

このまま使用すると把持力が低下することにより、切削工具の脱落(スリップ)やチャッキング精度の低下にも影響します。

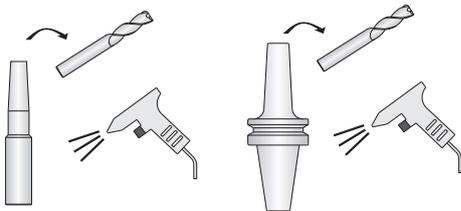


3、サビを防ぐ方法

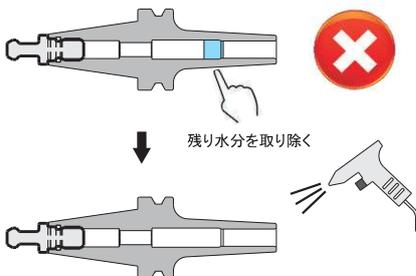
環境中の水分や空気(酸素)により、鉄に錆が発生します。
水分と汚れを取り除き、防錆油を塗布するなどして保管して下さい。

水分の除去(クリーニング)

- ①使用後はエアガンで水分を飛ばしてください。特に、工具取付け孔の奥まで十分にエアを吹き付けてください。洗剤や洗浄機で洗浄した後、エアを吹くと効果的です。
- ②焼嵌めヒーターで加熱し、切削工具を取り外してください。

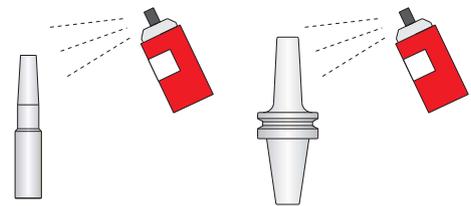


- ③センタスルー式でないプルスタートが付いている場合、焼外後にホルダ内部残っている水分を取ってエアで吹き付けてください。

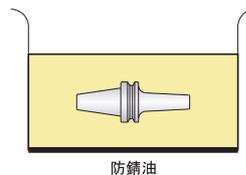


- ④プルスタートが付いていない場合、水冷却後に直接エアで吹き付けてください。

防錆作業



- ①焼嵌め作業を行う前に、汚れや油などをブラシでしっかり落としてください。



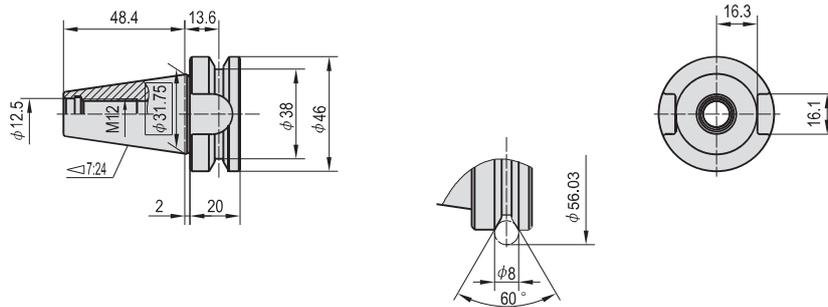
- ②クリーニング後に防錆油をスプレーするか、又は防錆油の中に浸け置きをしてください。
- ③焼嵌め作業を行う前に、ホルダに付いた防錆油を十分落としてから使用してください。
- ④防錆油を落とすには、クリーナーズプレーや溶剤が便利です。

ツーリングシステム

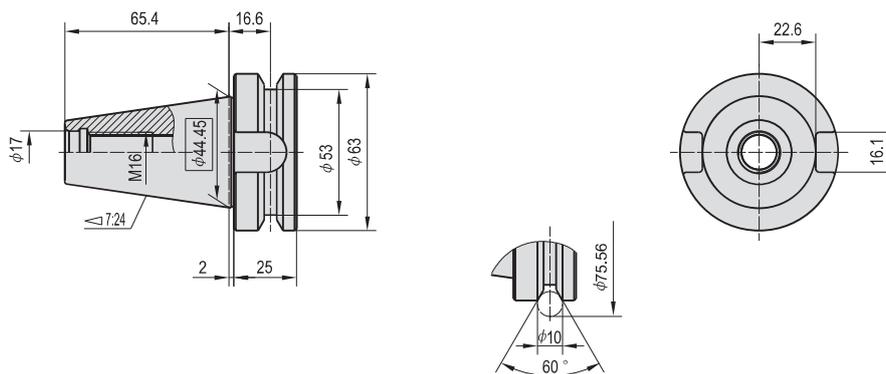
テーパホルダ標準

ホルダ型式(MAS403BT/JIS B 6339)

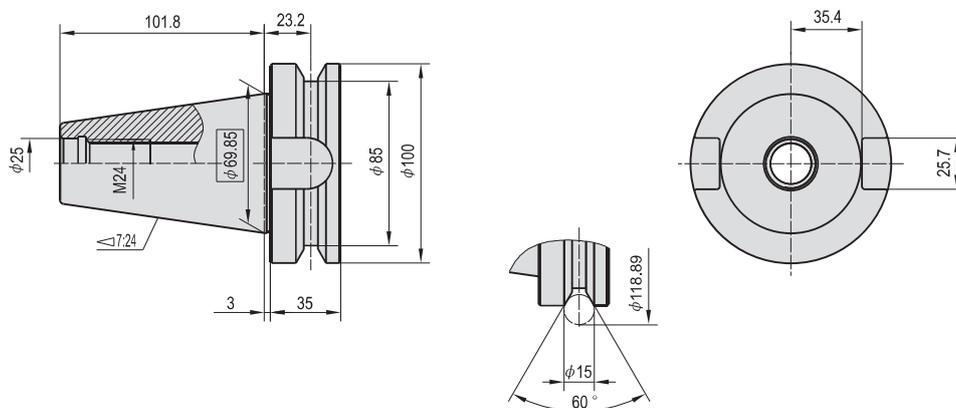
BT30



BT40



BT50



ツーリングシステム

焼嵌めホルダ標準タイプ-BT30

JIS B
6339

G2.5
25000rpm



Ra=0.003



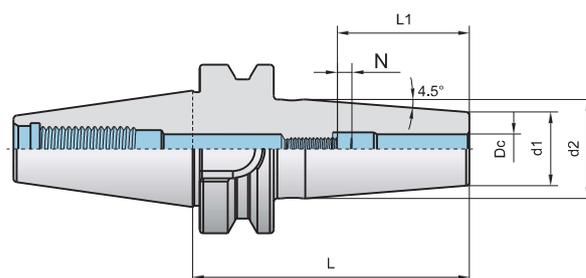
セントスルー



N



ビデオ再生



型番 BT	在庫	寸法(mm)								アジャストスクリュー (軸方向)	重量(KG)
		BT	Dc	d1	d2	L	L1	N			
BT30-TE04-80	●		4	15	20	80	20	-	-	0.55	
BT30-TE06-80	●		6	21	27	80	36	-	SGC050150C	0.61	
BT30-TE08-80	●		8	21	27	80	36	-	SGC060150C	0.62	
BT30-TE10-80	●		10	24	32	80	40	-	SGC080150C	0.67	
BT30-TE12-80	●		12	24	32	80	45	-	SGC100150C	0.66	
BT30-TE16-80	●		16	27	34	80	48	10	SGC120200C	0.90	

注文例: BT30-TE04-80 G2.5 25000rpm

● 標準在庫品 ● 利用可能在庫品 ○ 受注生産品

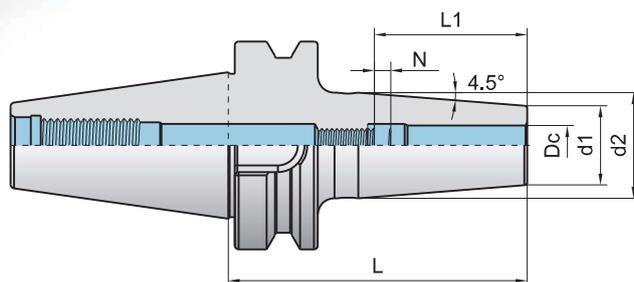
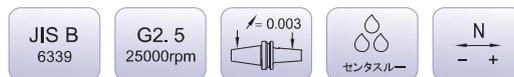
アジャストスクリュー(軸方向)は付属しておりませんので、別途お求めください。

セントスルー式プルスタットをご使用ください。

普通のプルスタットをご使用の場合、必ず外してから加熱してください。

ツーリングシステム

焼嵌めホルダ標準タイプ-BT40



型番	在庫	ホルダ型式	寸法(mm)						アジャストスクリュー (軸方向)	重量(KG)
			Dc	d1	d2	L	L1	N		
BT40-TE04-90	●	BT40	4	15	20	90	20	-	-	1.07
BT40-TE06-90	●	BT40	6	21	27	90	36	10	SGC050150C	1.20
BT40-TE06-120	●	BT40	6	21	27	120	36	10	SGC050150C	1.34
BT40-TE06-160	●	BT40	6	21	27	160	36	10	SGC050150C	1.50
BT40-TE08-90	●	BT40	8	21	27	90	36	10	SGC060150C	1.17
BT40-TE08-120	●	BT40	8	21	27	120	36	10	SGC060150C	1.31
BT40-TE08-160	●	BT40	8	21	27	160	36	10	SGC060150C	1.47
BT40-TE10-90	●	BT40	10	24	32	90	40	10	SGC080150C	1.21
BT40-TE10-120	●	BT40	10	24	32	120	40	10	SGC080150C	1.39
BT40-TE10-160	●	BT40	10	24	32	160	40	10	SGC080150C	1.60
BT40-TE12-90	●	BT40	12	24	32	90	45	10	SGC100150C	1.20
BT40-TE12-120	●	BT40	12	24	32	120	45	10	SGC100150C	1.37
BT40-TE12-160	●	BT40	12	24	32	160	45	10	SGC100150C	1.58
BT40-TE16-90	●	BT40	16	27	34	90	48	10	SGC120200C	1.24
BT40-TE16-120	●	BT40	16	27	34	120	48	10	SGC120200C	1.43
BT40-TE16-160	●	BT40	16	27	34	160	48	10	SGC120200C	1.68
BT40-TE20-90	●	BT40	20	33	42	90	50	10	SGC160200C	1.34
BT40-TE20-120	●	BT40	20	33	42	120	50	10	SGC160200C	1.63
BT40-TE20-160	●	BT40	20	33	42	160	50	10	SGC160200C	2.02
BT40-TE25-100	●	BT40	25	44	53	100	56	10	SGD220250C	1.74
BT40-TE25-160	◐	BT40	25	44	53	160	56	10	SGD220250C	2.71
BT40-TE32-100	◑	BT40	32	44	53	100	60	10	SGD280250C	1.54
BT40-TE32-160	◒	BT40	32	44	53	160	60	10	SGD280250C	2.51

注文例: BT40-TE04-90 G2.5 25000rpm

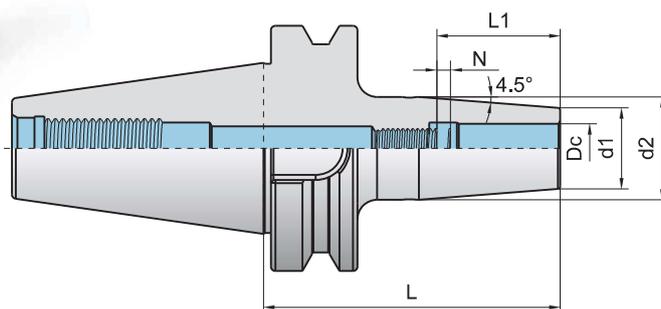
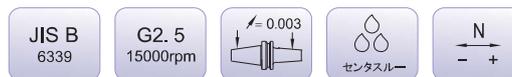
● 標準在庫品 ◐ 利用可能在庫品 ○ 受注生産品

アジャストスクリュー(軸方向)は付属しておりませんので、別途お求めください。セントスルー式プルスタートをご使用ください。

普通のプルスタートをご使用の場合、必ず外してから加熱してください。

ツーリングシステム

焼嵌めホルダ標準タイプ-BT50



型番	在庫	ホルダ型式	寸法(mm)						アジャストスクリュー (軸方向)	重量(KG)
			Dc	d1	d2	L	L1	N		
BT50-TE06-100	●	BT50	6	21	27	100	36	10	SGC050150C	3.82
BT50-TE06-160	●	BT50	6	21	27	160	36	10	SGC050150C	4.06
BT50-TE08-100	●	BT50	8	21	27	100	36	10	SGC060150C	3.74
BT50-TE08-160	●	BT50	8	21	27	160	36	10	SGC060150C	3.98
BT50-TE10-100	●	BT50	10	24	32	100	45	10	SGC080150C	3.79
BT50-TE10-160	◐	BT50	10	24	32	160	45	10	SGC080150C	4.11
BT50-TE12-100	●	BT50	12	24	32	100	45	10	SGC100150C	3.77
BT50-TE12-160	●	BT50	12	24	32	160	45	10	SGC100150C	4.10
BT50-TE16-100	●	BT50	16	27	34	100	48	10	SGC120200C	3.80
BT50-TE16-160	●	BT50	16	27	34	160	48	10	SGC120200C	4.12
BT50-TE20-100	●	BT50	20	33	42	100	50	10	SGC160200C	3.93
BT50-TE20-160	◐	BT50	20	33	42	160	50	10	SGC160200C	4.49
BT50-TE25-100	◐	BT50	25	44	53	100	56	10	SGD220250C	4.16
BT50-TE25-160	◐	BT50	25	44	53	160	56	10	SGD220250C	5.10
BT50-TE32-100	◐	BT50	32	44	53	100	60	10	SGD280250C	3.97
BT50-TE32-160	◐	BT50	32	44	53	160	60	10	SGD280250C	4.91

注文例: BT50-TE06-100 G2.5 15000rpm

● 標準在庫品 ◐ 利用可能在庫品 ○ 受注生産品

アジャストスクリュー(軸方向)は付属しておりませんので、別途お求めください。

センタスルー式ブルスタットをご使用ください。

普通のブルスタットをご使用の場合、必ず外してから加熱してください。

ツーリングシステム

焼嵌めホルダスリムタイプ-BT30

JIS B
6339

G2.5
25000rpm



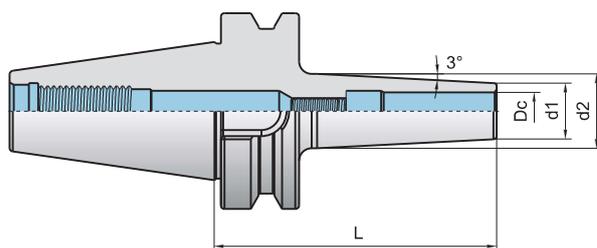
Ra=0.003



センタスルー



N
- +



型番	在庫	ホルダ型式	寸法(mm)				アジャストスクリュー (軸方向) 	重量(KG)
			Dc	d1	d2	L		
BT30-TES03-80	●	BT30	3	8	14	80	-	0.42
BT30-TES04-80	●	BT30	4	10	16	80	-	0.44
BT30-TES06-80	●	BT30	6	12	18	80	SGC050150C	0.45
BT30-TES08-80	●	BT30	8	14	20	80	SGC060150C	0.46
BT30-TES10-80	●	BT30	10	16	22	80	SGC080150C	0.47
BT30-TES12-80	●	BT30	12	18	24	80	SGC100150C	0.49

注文例: BT30-TES03-80 G2.5 25000rpm

● 標準在庫品 ● 利用可能在庫品 ○ 受注生産品

アジャストスクリュー(軸方向)は付属しておりませんので、別途お求めください。

センタスルー式プルスタットをご使用ください。

普通のプルスタットをご使用の場合、必ず外してから加熱してください。

ツーリングシステム

焼嵌めホルダスリムタイプーBT40

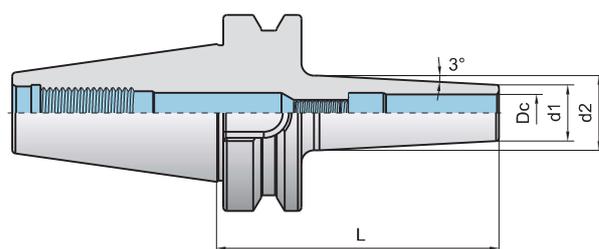
JIS B
6339

G2.5
25000rpm









型番	在庫	ホルダ型式	寸法(mm)				アジャストスクリュー (軸方向) 	重量(KG)
			Dc	d1	d2	L		
BT40-TES04-90	●	BT40	4	10	16	90	-	1.01
BT40-TES04-120	●	BT40	4	10	19	120	-	1.07
BT40-TES04-160	●	BT40	4	10	22	160	-	1.16
BT40-TES06-90	●	BT40	6	12	18	90	SGC050150C	1.03
BT40-TES06-120	●	BT40	6	12	21	120	SGC050150C	1.10
BT40-TES06-160	●	BT40	6	12	24	160	SGC050150C	1.21
BT40-TES08-90	●	BT40	8	14	20	90	SGC060150C	1.07
BT40-TES08-120	●	BT40	8	14	23	120	SGC060150C	1.16
BT40-TES08-160	●	BT40	8	14	26	160	SGC060150C	1.28
BT40-TES10-90	●	BT40	10	16	22	90	SGC080150C	1.07
BT40-TES10-120	●	BT40	10	16	25	120	SGC080150C	1.15
BT40-TES10-160	●	BT40	10	16	28	160	SGC080150C	1.29
BT40-TES12-90	●	BT40	12	18	24	90	SGC100150C	1.08
BT40-TES12-120	●	BT40	12	18	27	120	SGC100150C	1.20
BT40-TES12-160	●	BT40	12	18	30	160	SGC100150C	1.37

注文例: BT40-TES04-90 G2.5 25000rpm

● 標準在庫品 ● 利用可能在庫品 ○ 受注生産品

アジャストスクリュー(軸方向)は付属しておりませんので、別途お求めください。

センタスルー式ブルスタットをご使用ください。

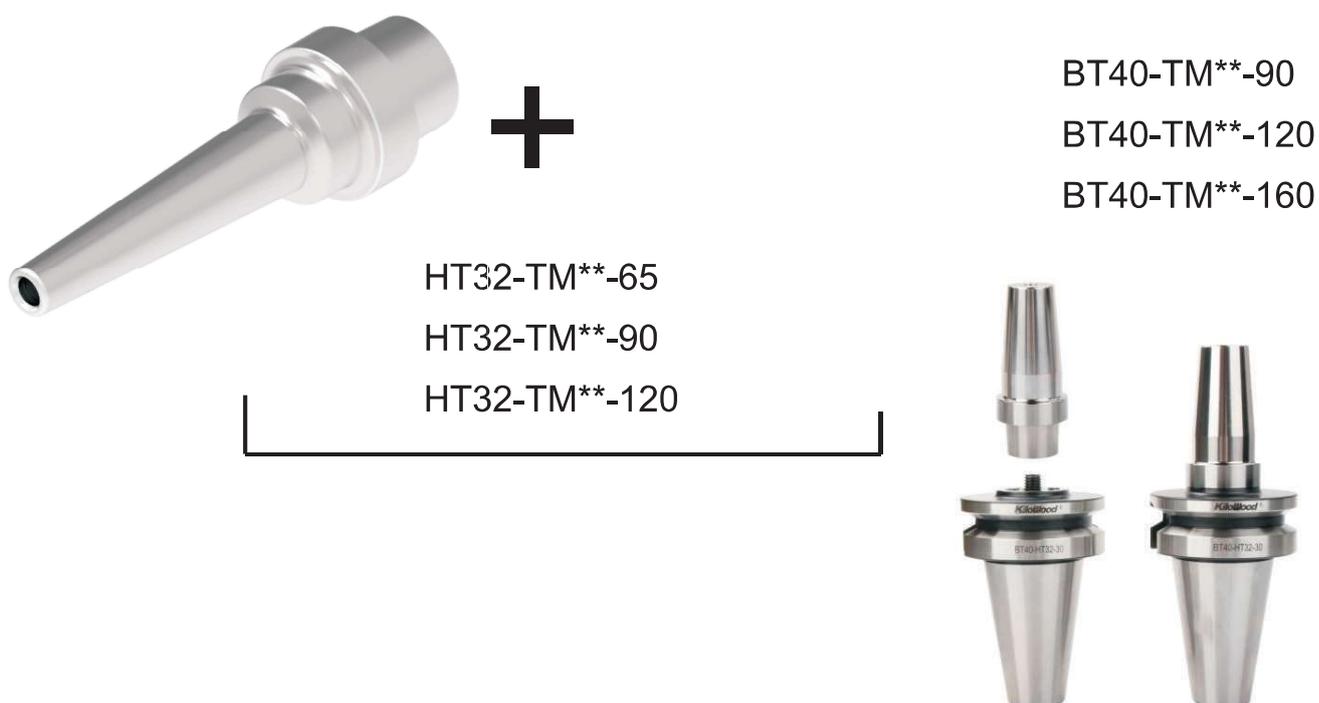
普通のブルスタットをご使用の場合、必ず外してから加熱してください。

ツーリングシステム

モジュラー式焼嵌めホルダ

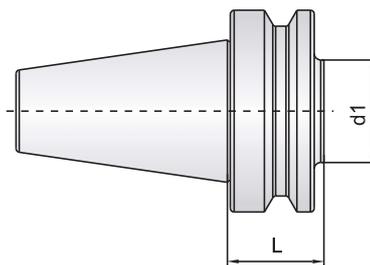
ホルダとエクステンションバーとの組み合わせで多様な加工に対応

組み合わせ例:



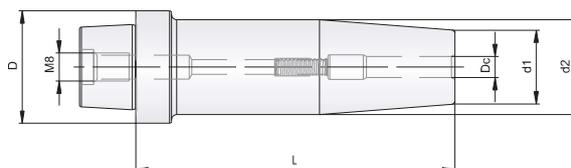
ツーリングシステム

焼嵌めホルダー- HTモジュラーアーバ



型番	在庫	ホルダ型式	寸法(mm)		レンチ 	Oリング	スクリュー 	スクリュー 	重量(KG)
			d1	L					
BT40-HT32-30	●	BT40	32	30	TS6	-	SSD140180LH	SCC080250C	0.96
BT50-HT32-40	●	BT50	32	40	TS6	-	SSD140180LH	SCC080250C	3.54

焼嵌めエクステンションバー



型番	在庫	寸法(mm)					アジャストスクリュー (軸方向) 	重量(KG)
		D	Dc	d1	d2	L		
HT32-TE04-60	●	32	4	15	20	60	-	0.18
HT32-TE04-90	●	32	4	15	20	90	-	0.24
HT32-TE04-130	●	32	4	15	20	130	-	0.56
HT32-TE06-60	●	32	6	21	27	60	SGC050150C	0.26
HT32-TE06-90	●	32	6	21	27	90	SGC050150C	0.39
HT32-TE06-130	●	32	6	21	27	130	SGC050150C	0.56
HT32-TE08-60	●	32	8	21	27	60	SGC060150C	0.25
HT32-TE08-90	●	32	8	21	27	90	SGC060150C	0.38
HT32-TE08-130	●	32	8	21	27	130	SGC060150C	0.56
HT32-TE10-60	●	32	10	24	32	60	SGC080150C	0.30
HT32-TE10-90	●	32	10	24	32	90	SGC080150C	0.48
HT32-TE10-130	●	32	10	24	32	130	SGC080150C	0.71
HT32-TE12-60	●	32	12	24	32	60	SGC100150C	0.28
HT32-TE12-90	●	32	12	24	32	90	SGC100150C	0.46
HT32-TE12-130	●	32	12	24	32	130	SGC100150C	0.70

アジャストスクリュー(軸方向)は付属しておりませんので、別途お求めください。

● 標準在庫品

● 利用可能在庫品

○ 受注生産品

焼ばめ装置

多機能F型TEM-2200F



型番	TEM-2200F
コントロールパネル	タッチパネル
対応工具シャンク径	φ3～φ32mm(超硬工具)
対応工具長／刃径	300 mm以下／刃径φ45mm以下
対応ホルダ長さ①	80mm～160 mm(標準ホルダ)
冷却長さ	80mm～160 mm
チェンジディスク規格②	3～φ16mm(標準装備で3枚)、φ16～φ32mm(別売オプション)
加熱コイル	固定式
加熱時間	4s-15s
冷却装置	エア一式+水冷式
冷却時間	約30 s
クーラント冷却器容量	40L
ベースアダプタ③	BT/CAT/JT30-50, HSK32-100(別売)
加熱出力	10KW
電源	3相200V
周波数	50Hz/60Hz
圧縮エア一圧	5-6bar
重量	180KG
寸法	860(L)×560(W)×1500(H)
付属品	耐熱手袋×1、取扱説明書×1、チャッキング穴掃除用ブラシ×6

備考：①80mmより短いホルダをご使用の場合はお問い合わせください。

③ベースアダプタは別売で、22ページをご参照ください。

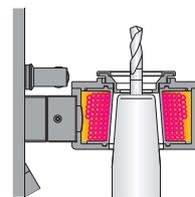
②チェンジディスクφ3～φ16mmは標準装備で、他の規格は別売オプションで、21ページをご参照ください。

焼ばめ装置

Kilowood焼ばめ装置特長

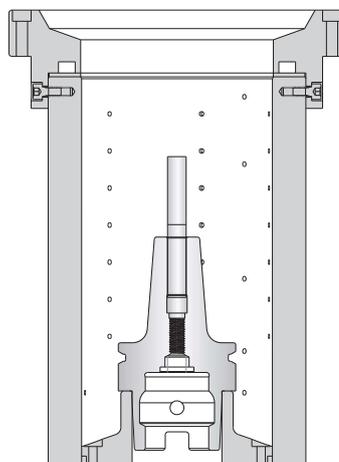
加熱コイル

- 1、「BT/CAT/JT30-50、HSK32-100」標準ホルダに対応
- 2、シャンク径φ3～φ16の超硬工具に対応
- 3、加熱時間制御でオーバーヒート防止
- 4、チェンジディスク付きで加熱効率の向上とスピーディな取外しを実現
- 5、冷却装置付きで連続焼ばめ可能



昇降式水冷冷却装置

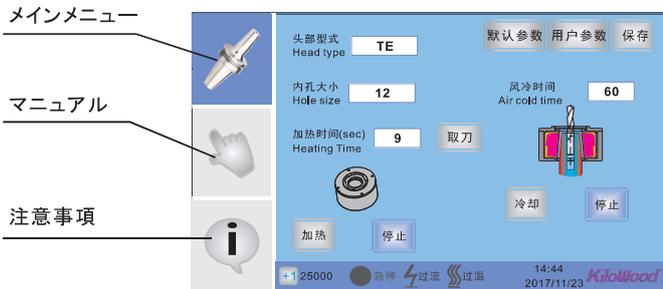
特長	詳細
ホルダ最大長さ	160mm (標準焼ばめホルダに適用)
クーラント冷却器	加熱は台の上に行い、冷却はクーラント冷却器に行うので火傷のリスクが低減します
冷却方式	より合理的な冷却方式で焼ばめホルダ寿命向上 冷却工程: エアで吹き付け→防錆クーラントでかけ→エアで乾燥
リング冷却	均等に収縮させ、焼ばめホルダの精度を維持する



焼ばめ装置

Kilowood焼ばめ装置特長

タッチパネル



マニュアルに沿って焼ばめパラメータを設定し、焼ばめ作業を行ってください。
先に注意事項を読んで下さい。

メリット:

- 1、文字と画像を合わせたメインメニューがシンプルで操作便利
- 2、加熱・冷却時間の基本設定とユーザー設定の2種を搭載
基本設定: キロウッド製の推奨焼ばめホルダー用
ユーザー設定: 加熱・冷却時間を設定でき推奨以外の焼ばめホルダー用
- 3、使用時にチャックの種類とシャンク径を選択するだけで加熱スタート可能
- 4、ワンタッチで冷却可能

クイックチェンジシステム

- モジュラー設計で取付けとメンテナンスを便利に



正面

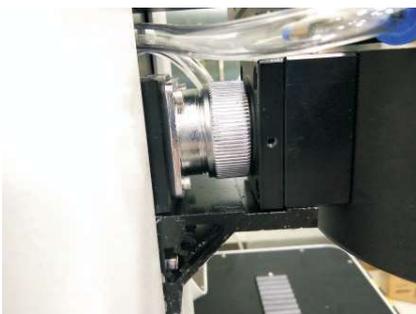
エアガイドユニット装置

- 1、人間工学設計のハンドルで快適に使用
- 2、エアでロックすることで安定かつ安全

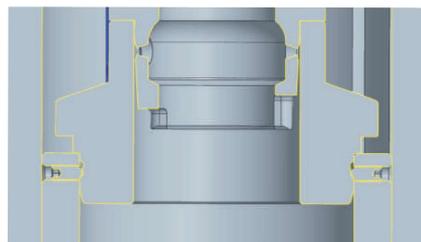


クイックチェンジ式ベースアダプタ(多機能型)

- 偏心ロック機構付きで、様々なホルダに対応



裏面



焼ばめ装置

標準装備

加熱コイル



- 型番: TEM-01
- クイックチェンジ式アダプタ
- φ32mmまでのサイズに対応
- 冷却装置付きで連続焼ばめ可能

チェンジディスク

- ホルダ加熱での位置決め



型番	サイズ	備考
TEM-01-1	[φ3-φ6]	標準装備
TEM-01-2	(φ6-φ12)	
TEM-01-3	(φ12-φ16)	
TEM-01-4	(φ16-φ20)	
TEM-01-5	(φ20-φ26)	別売オプション
TEM-01-6	(φ26-φ32)	

掃除用ブラシ



- 焼ばめ前のほこり、切りくずやごみの除去に

型番	穴径	備考
AEM003-1	[φ3-φ4)	標準装備
AEM003-2	[φ4-φ5)	
AEM003-3	[φ5-φ6)	
AEM003-4	[φ6-φ8)	
AEM003-5	[φ8-φ10)	
AEM003-6	[φ10-φ12]	

耐熱手袋



- 型番: ATEM001
- 焼ばめ作業時、手を熱による火傷から保護

⚠ 標準装備

プライヤー



- 型番: ATEM005

⚠ 標準装備

エアガン

- 標準装備1本



焼ばめ装置

別売オプション

ベースアダプタ

- 焼ばめ装置上にチャックをセットするために使用します。



多機能型対応

型番	サイズ
TEM-02F-1	BT/CAT/JT30
TEM-02F-2	BT/CAT/JT40
TEM-02F-3	BT/CAT/JT50
TEM-02F-4	HSK32
TEM-02F-5	HSK40
TEM-02F-6	HSK50
TEM-02F-7	HSK63
TEM-02F-8	HSK80
TEM-02F-9	HSK100

備考: 1、別売オプションでお求めください。

2、HSKシリーズのベースアダプタはHSK-A/C/Eタイプのみに適応します。

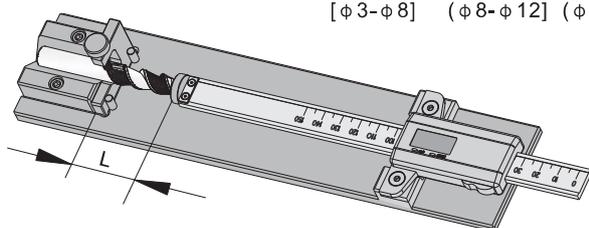
突出し調整装置

- 素早く、簡単に工具の突出し調整が可能
- 最大工具突出し量: 150mm



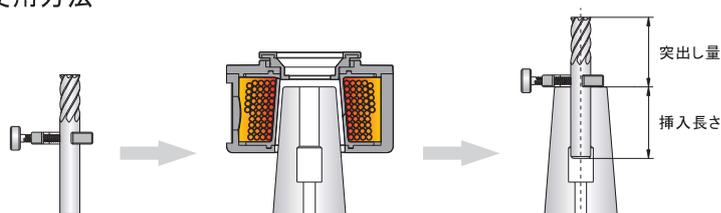
[φ3-φ8] (φ8-φ12) (φ12-φ16) (φ16-φ20)

- 型番: ATEM004
- ストップクリップ×4



型番	サイズ
ATEM004-1	[φ3-φ8]
ATEM004-2	(φ8-φ12)
ATEM004-3	(φ12-φ16)
ATEM004-4	(φ16-φ20)

使用方法



工具突出し量を設定します。

焼ばめホルダを加熱します。

工具を挿入します。

接続スリーブ

- 本体型番: ATEM006
- 80mmより短いホルダをご使用の場合、接続スリーブをご使用ください。お求めの場合お問い合わせください。

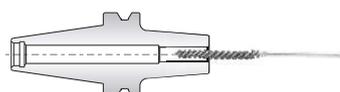


焼ばめ装置

注意事項

メンテナンス(焼ばめ前)

- 工具シャンク部と焼ばめホルダの清掃を行ってください。
- ブラシでチャッキング穴に付着した油や切りくずを除去してください。



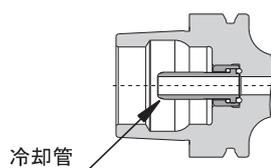
耐熱手袋の着用

- 火傷防止
- 刃物での切り傷防止



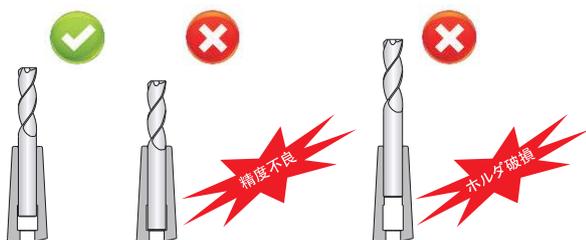
冷却管(HSKホルダのみ)

- 加熱前に冷却管を外してください。
- 冷却管が付いた状態で加熱すると、冷却管のOリングにダメージを与えます。



工具把握長

- ホルダ取付け穴の底まで行くと、精度に影響する。
- 把握長が短すぎると、ホルダの破損につながる



使用工具

- 公差以外の工具を装着すると、焼嵌めホルダの損傷や工具の脱落の原因となります。
- シャンク部に切りくずが付着した状態で焼ばめ作業を行うと、工具が抜けないことがあります。
- 十分に冷却してから再度加熱してください。無理な焼ばめや焼外しをしないでください。
- コーティングされた工具をご使用の場合、できるかぎりコーティング部分をホルダに入れないようにご注意ください。



φ3-5:h5
φ6-32:h6

プルスタッド(7:24)

- センタースルー式プルスタッドをご使用ください。
- 普通のプルスタッドをご使用の場合は必ず外してから加熱してください。普通のプルスタッドはエア抜きできないので、工具の挿入は困難になります。

センタースルー式
プルスタッド



貫通穴



挿入不可



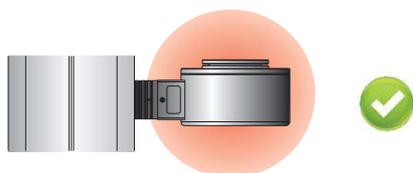
特殊ホルダの取付けについては弊社技術者にお問い合わせください。

焼ばめ装置

加熱コイル(温度自動検知式)使用方法と注意事項

無負荷での加熱禁止

- 長時間の連続加熱をしないでください。加熱コイルの破損原因になります。
- 無負荷での運転を行わないでください。



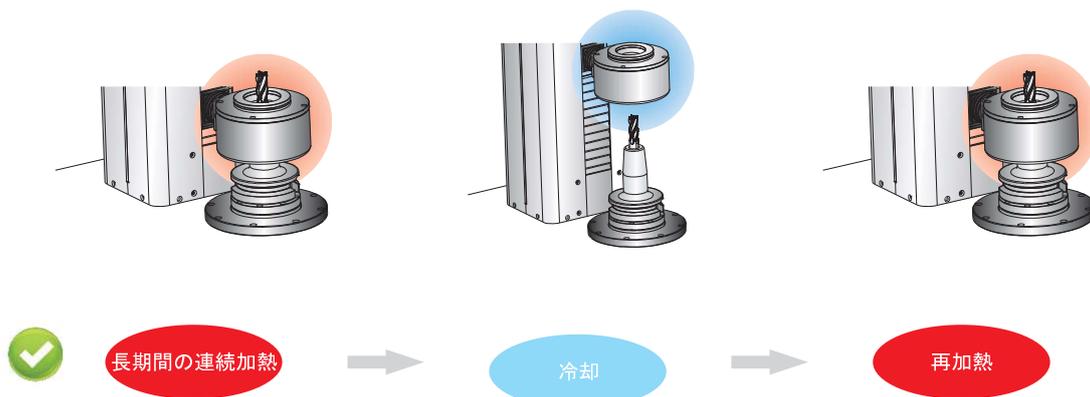
刃部のつかみ不可

- 耐熱手袋を着用し、プライヤーを使用してください。



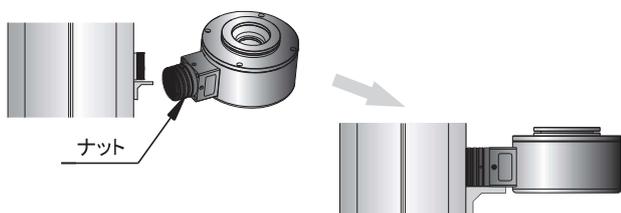
連続加熱不可

- 長時間の連続加熱をしないでください。加熱コイルの破損原因になります。
- 設定温度を超えると、自動停止機能を起動し、「オーバーヒート」マークは赤くなります。設定温度まで下がると、使用可能になります。



加熱コイルの取付け方法

- 電源を切り、5分ほどしてから加熱コイルの交換を行ってください。
- クランプスクニュを緩めてください。
- キー溝に対して、まっすぐ加熱コイルをいれ、同時に時計回りにナットを回してください。
- サポートブロックを調整し、加熱コイル底面にくっつけて、クランプスクニュを締め付けてください。
- エアーホースを差し込めば取付け完了です。



電気的安全性

- 気中遮断器を必ず使用してください。
- アース線を必ず接続してください。
- メンテナンス、修理や部品交換の場合は必ず電源を切ってください。
- メンテナンスと修理は担当者までお問い合わせください。



Kilowood® 包容、成長、希望.....

日本総代理店:

株式会社イノテック

TEL: 086-201-2932

TEL: 086-201-3206 (総代理店)

FAX: 086-201-2933

〒704-8125 岡山市東区西大寺川口420-1

中国本社:

成都成林数控刀具有限公司

工場の住所: 成都市温江区海峡科学技術園蓉台大道7号

メールアドレス: sales@kilowood.com

www.kilowood.com