

用途

- › 高精度・高性能のリーマードリル
- › 様々なマシン主軸に対応可能

簡単調整

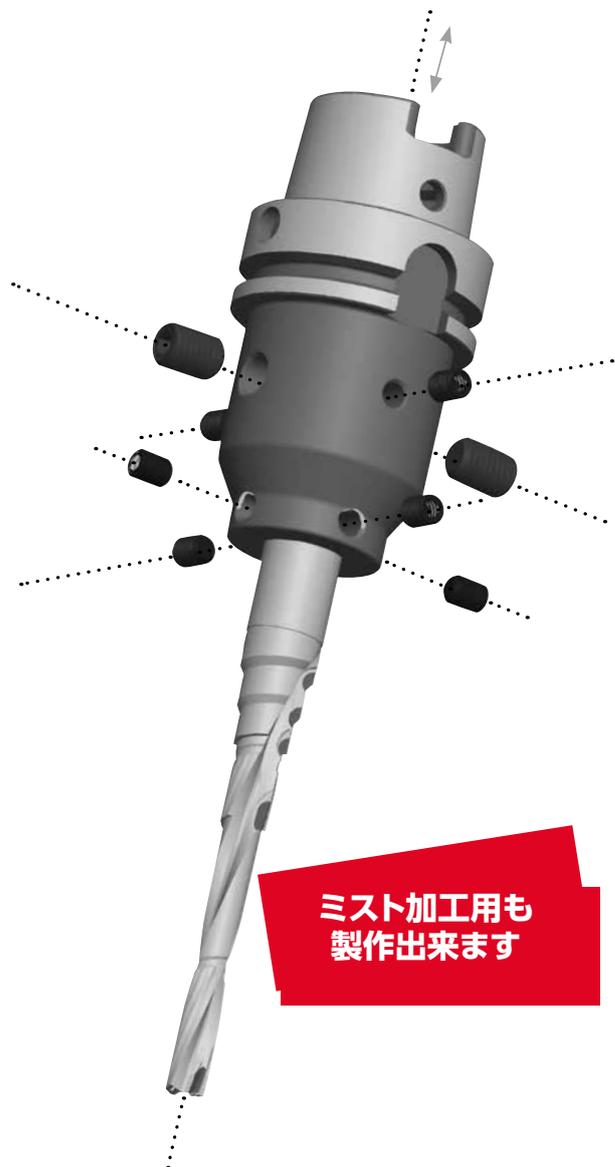
京セラ ユニメルコのアジャスタブルホルダは高精度で、15,000min⁻¹/G 6.3級の高バランスを兼ね備えた特注工具です。お客様にも使いやすく、寸法の調節は簡単です。

常識を超えた工具

京セラ ユニメルコの調整機能付きホルダは、お客様のツーリングに欠かせないものです。また、多くのお客様は、「常識を超えた工具」と呼びます。

その理由は、工具は既に調整済のため、箱から出してすぐに使用可能で、調整のための試加工も不要なためです。

京セラ ユニメルコのホルダは、ゲージラインからの突出し量をあらかじめ調整済です。振れは0.002mm以内に設定してあります。



高性能・高精度

ラジアルとアキシャル調整機能

複数のステップがある長い工具を選定するときは、様々な方向からの調整が可能かどうか重要なポイントとなります。この工具は、機外での調整はもちろん、主軸に取付けた状態でも簡単に高精度な調整が可能です。一度調整された状態では、交換後も高い繰り返し精度を維持出来ます。

的確なソリューション選択

加工工程により正しい工具選定は異なるため、それぞれの工程に沿った最適の工具を選択する必要があります。京セラ ユニメルコが、機械・工具・用途・加工に合わせて最適なソリューション選択をお手伝いします。

お客様にとってのメリット

アジャスタブルホルダは、使いやすく操作が簡単で、安定かつ高精度加工が可能です。特に、突出しが長いダイヤモンド工具に最適です。

数分間でセッティングが可能で、工具の振れは0.002mm以下の精度を維持出来ます。高強度・長寿命で、長期的に製品品質を維持し、部品当りのコストも削減出来ます。

測定方法

振れ調節時は、低圧もしくは測定子先端がルビ一のダイヤルゲージ以外、ダイヤモンドの刃先に直接測定子を当てないで下さい。

ダイヤルゲージの設置

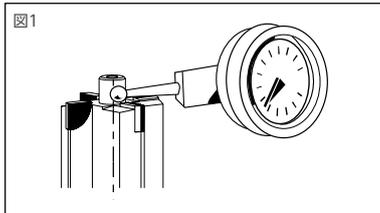


図1 センタリングパイロット付き工具

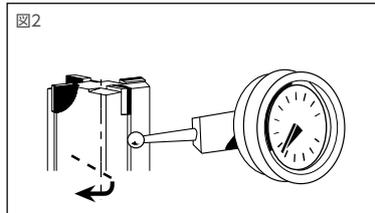


図2 センタリングパイロットなし工具。
ダイヤモンドの刃先でなく、必ず超硬の上で測定して下さい。

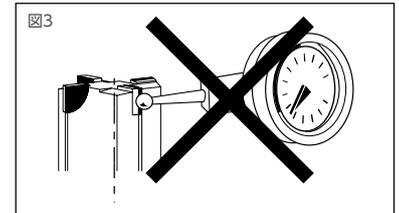
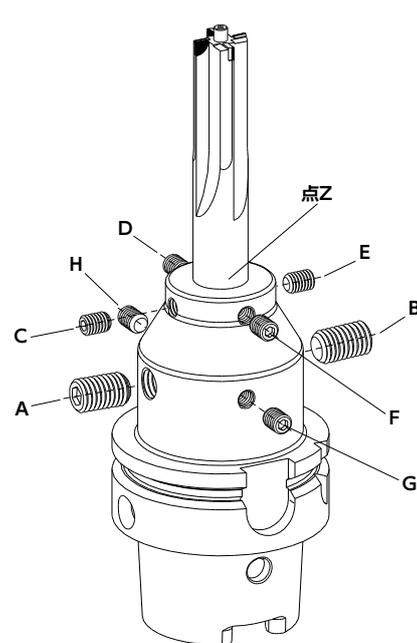


図3 決してダイヤモンドの刃先部で直接測定しないで下さい。



工具のセッティングと微調整

1. シャンクのフラット面に当たるまで、スクリューAとBを締めて下さい。シャンクのフラット面は2つのスクリューのライン上に来るようにして下さい。
2. その他のスクリュー(C, D, E, F, G, H)も、シャンクに触れるところまで締めて下さい。
3. スクリューC, D, E, Fで、点Zの振れを調整して下さい。

180°反対側のスクリューを調節して刃振れ調整を行って下さい。例えば、CとE、その後DとFという具合です。締付トルクは、表1に示すとおりです。インジケータ値が0.004mm以下となるようにして下さい。

4. 図1, 2で示すように測定子を工具の先に合わせ、スクリューA, B, G, Hを使って振れ調整を行って下さい。

180°反対側のスクリューを調節して刃振れ調整を行って下さい。例えば、AとB、その後GとHという具合です。締付トルクは、表1に示すとおりです。インジケータ値が0.004mm以下となるようにして下さい。

<表1>

ねじ	M5		M6		M8		M10		M12		M14	
	Min.	Max.										
締付トルク	4.1	5.9	6.1	10.0	12.9	25.0	18.5	49.0	47.5	85.0	62.0	108.0

使用上の注意
取付時には、銅あるいはグラファイト配合のグリースを塗布してご使用下さい。

機械の主軸にホルダを取付けた状態で、上に記した調節を行うことを推奨します。

