

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。

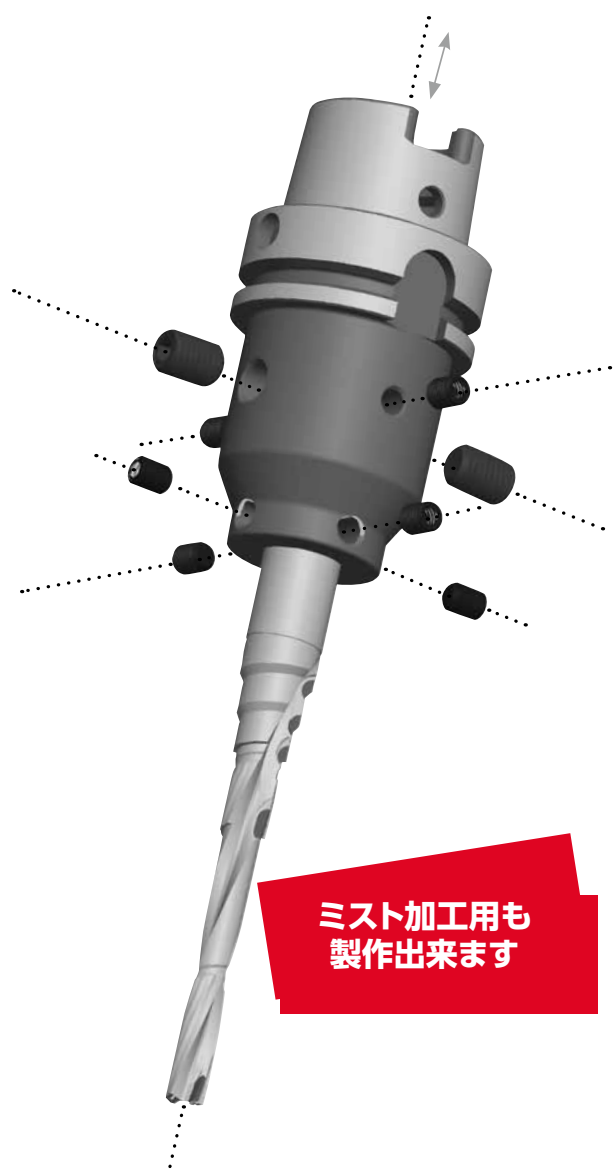
的確なソリューション選択

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。



ミスト加工用も
製作出来ます

測定方法

振れ調節時は、低圧もしくは測定子先端がルビー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

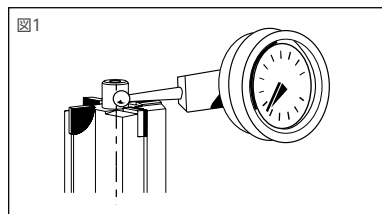


図1 センタリングパイロット付き工具

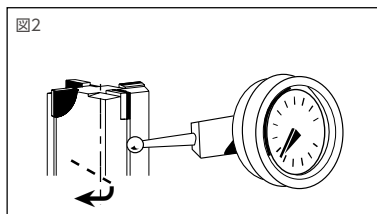


図2 センタリングパイロットなし工具。
ダイヤモンドの刃先でなく、必ず超硬の上で測定して下さい。

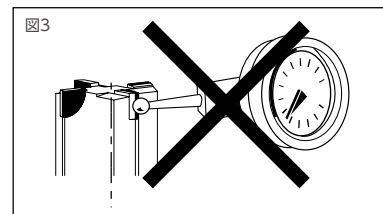
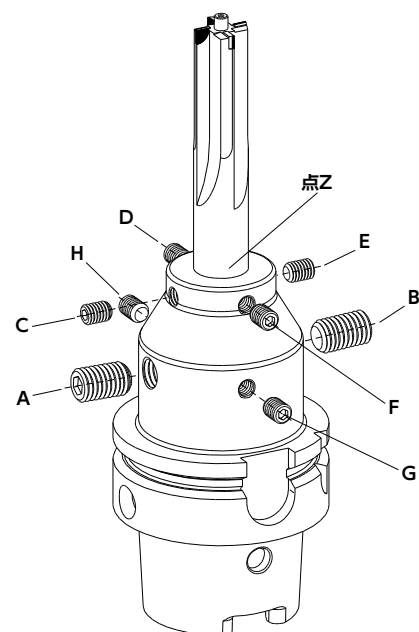


図3 決してダイヤモンドの刃先部で直接測定しないで下さい。



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	
締付トルク	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.
N・m	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。