

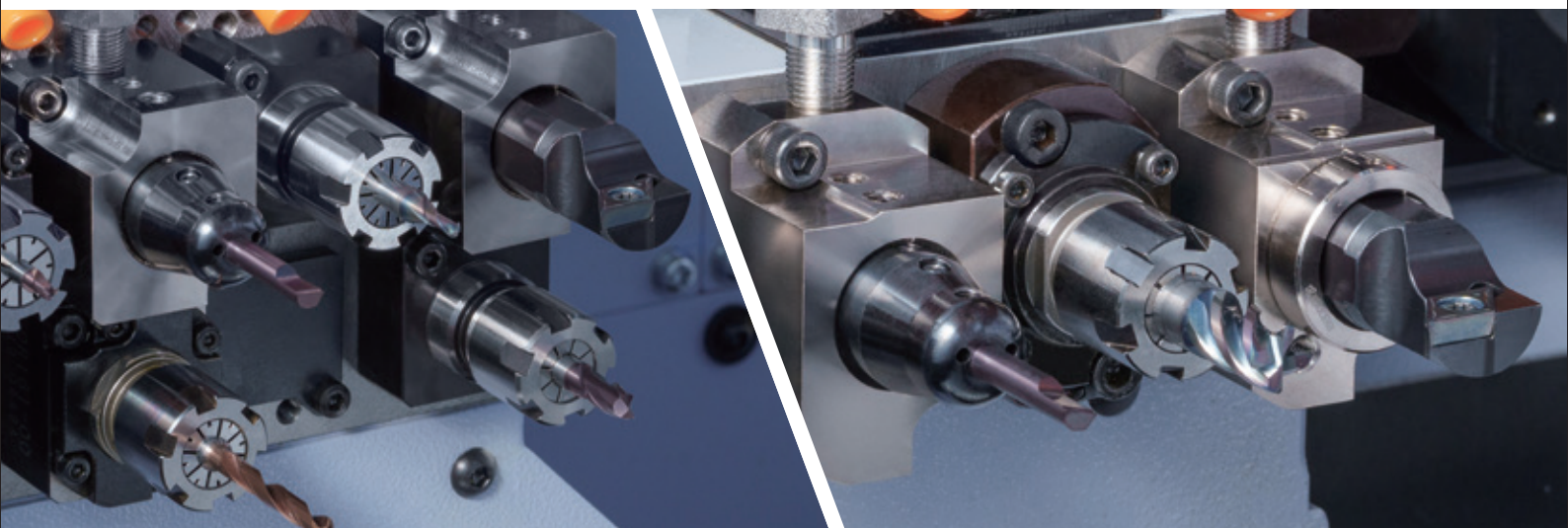
スター精密株式会社様マシン専用

star

背面加工用工具

フランジホルダ

NEW

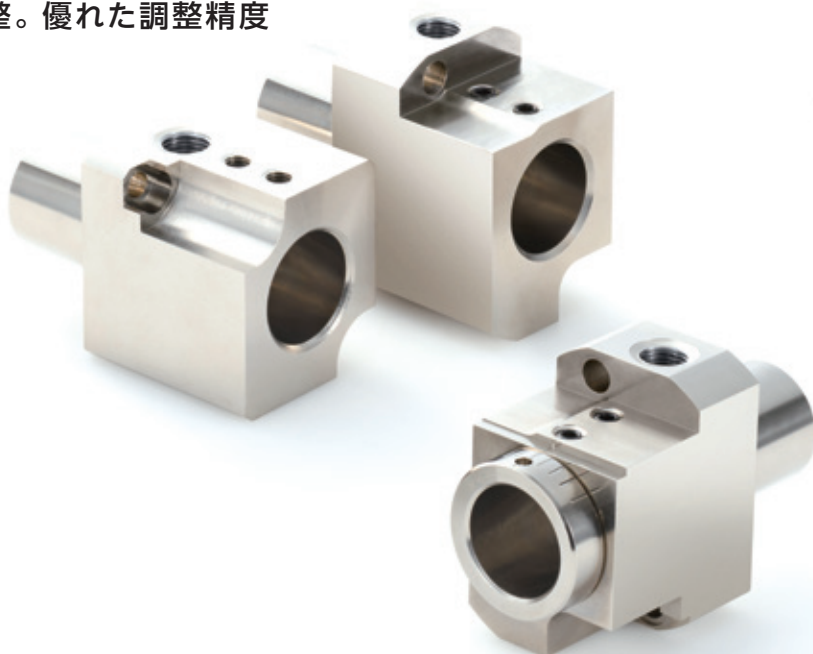


背面加工用の高剛性・高精度フランジホルダ登場

4軸用4A-HAタイプは独自の芯高さ調整機構付
偏芯スリーブを回すだけのカンタン調整。優れた調整精度

剛性アップでびびりを抑制

内部給油に対応



スター精密株式会社様マシン専用 背面加工用工具

フランジホルダ

高剛性かつ内部給油に対応。操作性に優れた芯高調整機構付きもレパートリー

1 ラインナップ 4軸用 2タイプ / 8軸用 1タイプ

4軸用

4A-HA タイプ



4A タイプ



8軸用

8A タイプ



2 3つの特長

特長1

*芯高さ調整機構は4軸用4A-HAタイプのみ対応

偏芯スリーブ採用で容易な芯高さ調整
優れた調整精度を実現

特長3

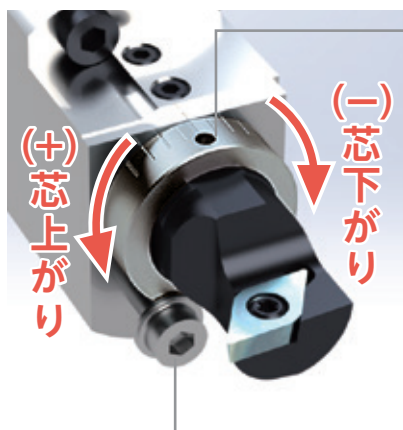
シャンク径の大きな工具に対応
高剛性でびびりに強く、安定加工を実現

特長2

内部給油に対応

簡単で高精度な芯高さ調整

偏芯スリーブ採用で芯高さの調整が簡単
操作性良好で優れた調整精度を実現



偏芯スリーブの目盛

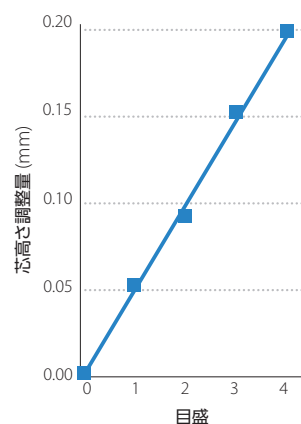


偏芯スリーブの目盛を
本体の基準位置に合わせるだけ
(芯高さ調整幅: $\pm 0.2\text{mm}$)
芯高さ調整後は加工径もご確認ください

偏芯スリーブ仮止め用ねじ

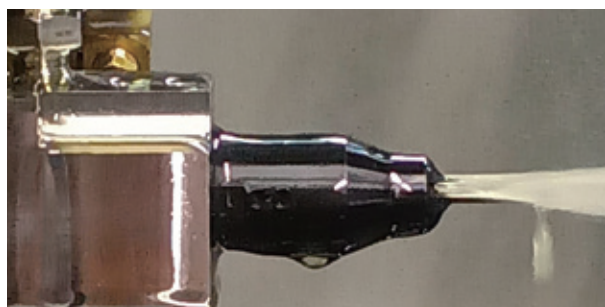
- ・芯高さ調整後に仮止めする
- ・加工前には取り外す

目盛当たりの芯高さ調整量
(社内評価)



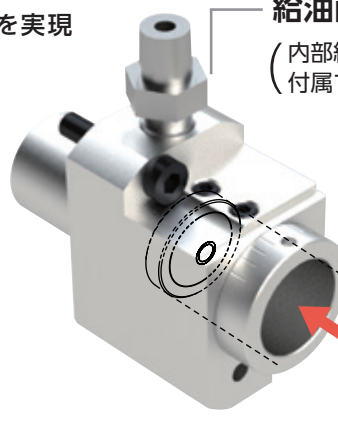
内部給油に対応

切りくず排出性をアシスト、長寿命化をサポート
専用シーリングディスクでクーラントの更なる安定供給を実現



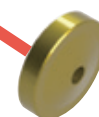
給油配管取付 (市販品: Rc1/8)

(内部給油未使用時は
付属プラグ(GP-1)を挿入)



フランジホルダ専用 シーリングディスク (別売)

(クーラント漏れ防止)
(内部給油時に使用)

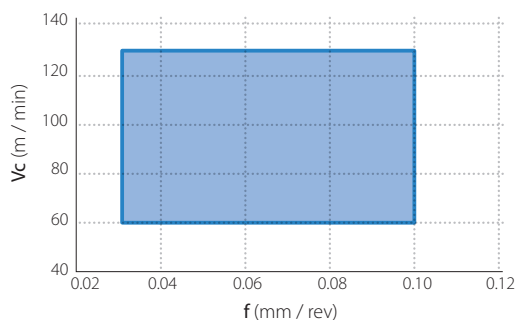


高剛性でびびりに強い

※ホルダで奥端面まで押し込んで固定してください

シャンク径の大きな工具に対応し剛性アップ
幅広い加工条件でびびり抑制、安定加工を実現

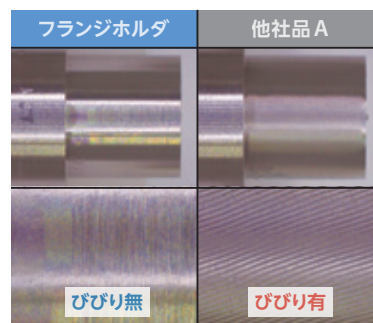
フランジホルダ加工安定領域(びびり発生なし)



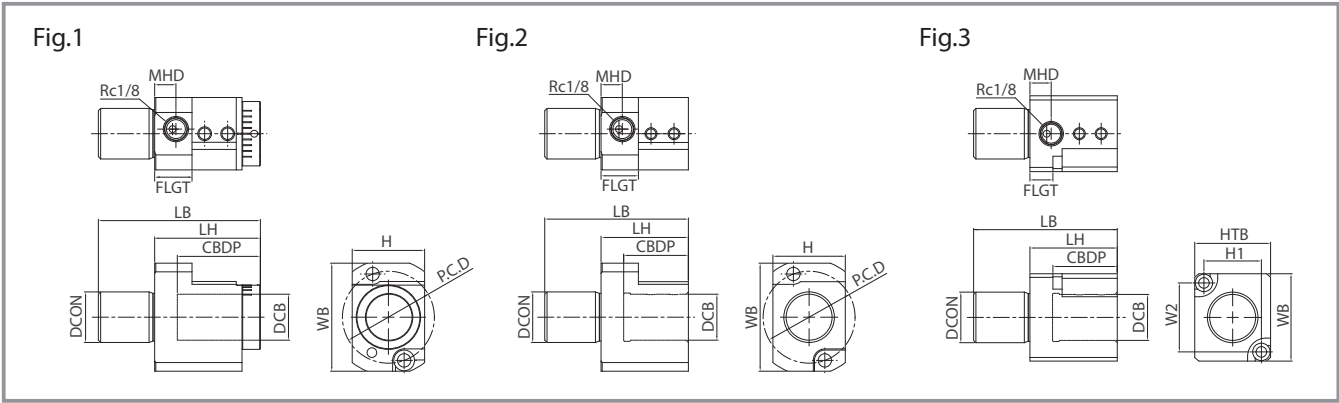
切削条件: $V_c = 60 \sim 130 \text{ m/min}$, $f = 0.03 \sim 0.10 \text{ mm/rev}$, $a_p = 2.0 \text{ mm}$, Wet, SUS304
SF22H-SH20-4A-HA S20K-SDUCL11 DCGT11T302MFP-SK

フランジホルダは幅広い加工条件で、びびりが無く加工音も良好
加工後のワーク表面も良好

耐びびり性能比較(当社比較)



切削条件: $V_c = 100 \text{ m/min}$, $f = 0.05 \text{ mm/rev}$, $a_p = 2.0 \text{ mm}$
Wet, SUS304



品名	在庫	背面 工具	芯高さ 調整	寸法(mm)													形状
				CBDP	DCB	DCON	FLGT	H	H1	HTB	LB	LH	WB	W2	P.C.D	MHD	
SF22F-SH20-4A-HA	●	4軸	有	36.2	20	22	16.3	31.5	-	-	70.5	46	47	-	40	9.3	Fig.1
SF22F-SH20-4A	●		-	28.2							62.5	38					Fig.2
SF22F-SH20-8A	●	8軸	-	28.2	20	22	10	-	25	33	62.5	38	38	30	-	9.3	Fig.3

●：標準在庫

部品

品名	部品								
	ホルダ本体	偏芯スリーブ	スクリュ	スクリュ	レンチ	プラグ	スクリュ	レンチ	ディスク
									
SF22F-SH20-4A-HA	SF22-FH23-4A	SHE2023-27	HH5X12-FL	HS5X5	LW-2.5	GP-1	HH5X25	LW-4	SD-D20
SF22F-SH20-4A	-	-	-				HH4X16	LW-3	
SF22F-SH20-8A									

フランジホルダ対応機種 (スター精密株式会社様 総合カタログ参照)

(4軸) SP-20、SR-20JⅡ(A)、SB-16Ⅲ、SB-12/16/20Rシリーズ、SR-32JⅢ(A)
(8軸)SV-20R、SW-20 / 12RⅡ、SD-26(S / C / E / G)、SR-38(B) / 20RⅣ(A / B)、SR-32JⅢ(B)/20JⅡ(B)、SL-10

注)①近接の工具との干渉にご注意ください。②ワークの形状により、特殊チャックが必要な場合があります。③マシン側の制限(ソフトリミット)の変更が必要な場合があります。④近接して使用する場合は短いレンチが必要です。⑤8軸マシンは上下に取付可能ですが、その場合、下段は内部給油不可となりますのでご注意ください。⑥8軸マシンの上段に4軸用が取付可能ですが、その場合、下段の工具は取付不可となります。

最新情報は
京セラ工具公式アプリ・SNSから

[LINE]はLINEヤフー株式会社の商標または登録商標です

切削工具に関する技術的なご相談は (携帯からもご利用できます)
京セラ
カスタマーサポートセンター 0120-39-6369

FAX: 075-602-0335 MAIL: tool.support@kyocera.jp

●受付時間 9:00～12:00 / 13:00～17:00 ●土曜・日曜・祝日・会社休日は受付していません
※個人情報の利用…お問合せの回答やサービス向上、情報提供に使用いたします。
※お問合せの際は、番号をお間違えないようお願い申し上げます。

京セラ株式会社
機械工具事業本部
〒612-8501 京都市伏見区竹田鳥羽殿町6番地
TEL: 075-604-3651 FAX: 075-604-3472
<https://www.kyocera.co.jp/prdct/tool/index.html>



4 547898 472114

当カタログに記載の情報は2024年5月時点のものです。
当カタログについては、無断で複製・転載することを禁じます。
CP493 CAT/25T2405GPU
© 2024 KYOCERA Corporation