

焼ばめホルダ スリムライン UNO

HSK
E25 E32 E40
E50 F63...

ホルダの加工精度及び工具シャंकの設定条件をさらに厳しくすることで、1ランク上の振れ精度を実現しました。

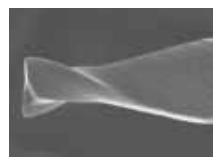
振れ精度 **1** μm を実現

・工具寿命の延長 ・仕上面向上 ・微細精密加工に最適

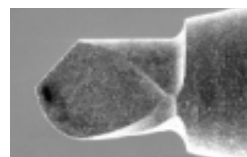


$\phi 3$ 、 $\phi 3.175$ 、 $\phi 4$...

- ◆超高速・高精度マシニングセンタ加工に最適
- ◆小径・高精度工具に最適 ・マイクロエンドミル、ドリル
 - ・cBN工具
 - ・深穴ドリル



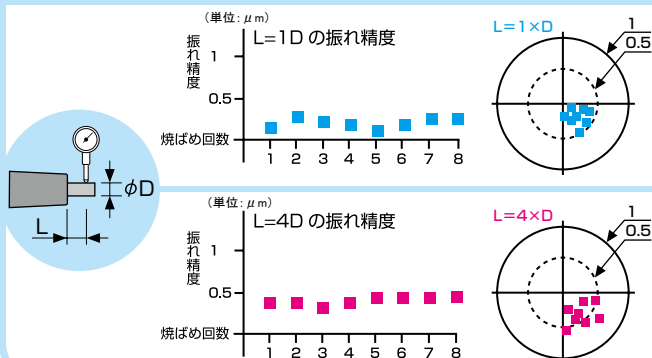
$\phi 0.03\text{mm}$
2刃マイクロエンドミル



$R0.05\text{mm cBN}$
1刃マイクロボールエンドミル

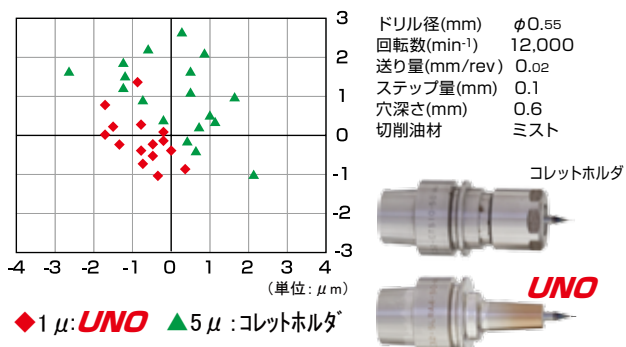
UNO 焼ばめ振れ精度 ($\phi 4$)

小径工具は振れ精度が工具寿命に大きく影響します。



ドリルの振れと穴の位置精度

振れ精度が小さい程、穴の位置精度は向上します。

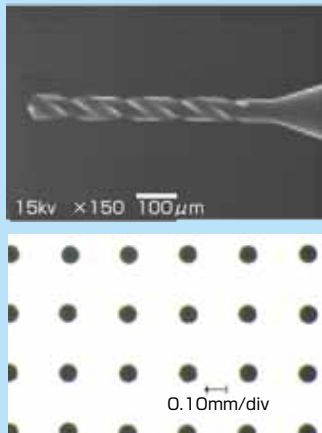


微細精密加工

微小径深穴ドリル ($L/D=30$)



マイクロドリル ($\phi 0.05$)

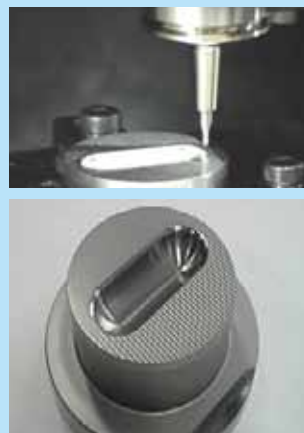


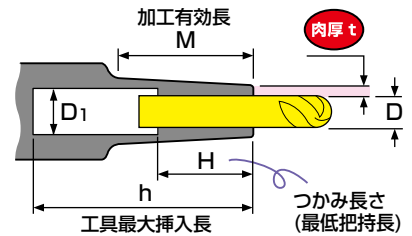
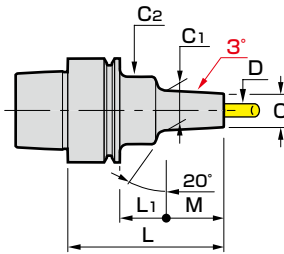
精密仕上加工

cBNエンドミル



高硬度材 (62HRC)



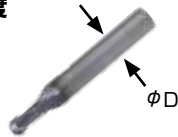


CODE	φD	φC	肉厚 t	L	M	L1	φC1	φC2	φD1	H	h	Kg	バランス値 (g・mm)	S ↓
E25-SLRA3 -35 UNO	3	7.5	2.25	35	17	8	9.3	18	4	9	29	0.06	0.37	2.3
-SLRA4 -35 UNO	4	10	3				11.8		4.3	12			0.38	1.4
-SLSA3.175 -35 UNO	3.175	6.175	1.5				8		4	9			0.37	3.5
E32-SLRA3 -50-M22 UNO	3	7.5	2.25	50	22	8	9.8	20	4	9	42	0.1	0.4	2.8
-SLRA4 -50-M22 UNO	4	10	3				12.3		5	12	35	0.2		1.7
-SLSA3.175 -50-M22 UNO	3.175	6.175	1.5				8.5		4	9	42	0.1		4.4
E40-SLRA3 -50-M22 UNO	3	7.5	2.25	50	22	8	9.8	20	4	9	42	0.2	0.7	2.8
-SLRA4 -50-M22 UNO	4	10	3				12.3		5	12				1.6
-SLSA3.175 -50-M22 UNO	3.175	6.175	1.5				8.5		4	9				4.4
E50-SLRA3 -75-M22 UNO	3	7.5	2.25	75	22	27	9.8	25	4	9	65	0.5	1.7	2.8
-SLRA4 -75-M22 UNO	4	10	3				12.3		5	12				1.7
F63-SLRA3 -75-M22 UNO	3	7.5	2.25	75	22	27	9.8	25	4	9	54	0.7	1.8	2.8
-SLRA4 -75-M22 UNO	4	10	3				12.3		5	12	58			1.7

スリムラインUNOは上記表に掲載されていない他のシャンク形状のホルダや他の内径も対応いたします。弊社までお問合せください。

使用工具のシャンク精度

- ・φD=h4公差
- ・真円度=0.3μm相当
- ・円筒度=0.5μm相当



使用工具シャンク径をマーキング

ホルダのフランジ部(右写真)に使用工具シャンク径(h4公差範囲)をマーキングしています。
h5/h6シャンク精度の場合は工具シャンクを測定の上、マーキングされた数値(写真の例ではφ3.996~φ4.000)の範囲内のものをご使用ください。

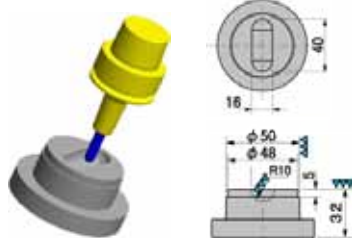


切削データ

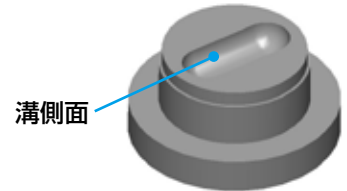


材質:ASP23(粉末高速度工具鋼)
高度:62HRC

仕上加工
R1 cBNボールエンドミル
F (送り) :3,000mm/分
Ad (切込み) :0.005mm
Pf (ピックフィード) :0.03mm
N (回転数) :30,000min-1



表面粗さ(Rz)0.9μm



焼ばめ装置

温風式

ノズル交換
不要

電磁誘導加熱方式

瞬間
焼ばめ

HRB-01	HRB-02S	HRB-03S	HRD-01S
<p>100V 1kW 180秒 工具径φ6</p> <p>6.4万円</p> 	<p>100V 1.2kW 120秒 工具径φ6</p> <p>17万円</p> 	<p>200V 3kW 70秒 工具径φ6</p> <p>21.9万円 エアー冷却 10分</p> 	<p>100V 1.2kW 18秒 工具径φ6</p> <p>67万円 エアー冷却 1分</p> 
100V-1000W	100V-1200W	200V-3000W	100V-1200W
340(W)×160(D)×410(H)	362(W)×215(D)×570(H)	450(W)×215(D)×570(H)	270(W)×410(D)×550(H)
加熱時間180秒(φ12コレット)	加熱時間120秒(φ12コレット)	加熱時間70秒(φ12コレット)	加熱時間30秒(φ12コレット)