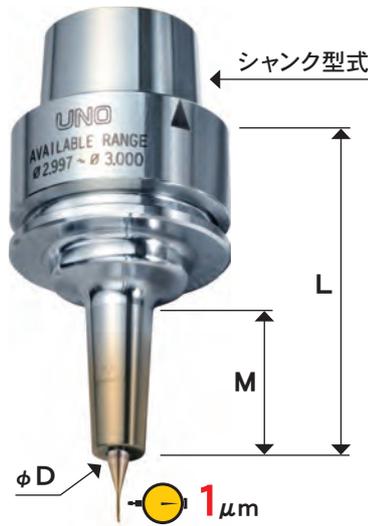


# UNO

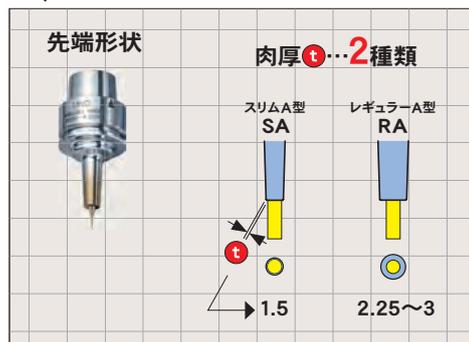
振れ精度 **1 $\mu$ m**



## E32 - SL SA 3 - 50 - M22 UNO

シャンク形式      スリムライン      φD      L      加工有効長      スリムラインUNO

- E25
- E32
- E40
- E50
- F63



### 工具精度 (シャンク)



- ・φD = h4 公差
- ・真円度 = 0.3 $\mu$ m
- ・円筒度 = 0.5 $\mu$ m

### 推奨メーカー



株式会社 **イワタツール**  
IWATA TOOL Co., Ltd.

**NS TOOL**

**住友電工**  
SUMITOMO ELECTRIC

**三菱日立ツール**  
Mitsubishi Hitachi Tool

**KYOWA**



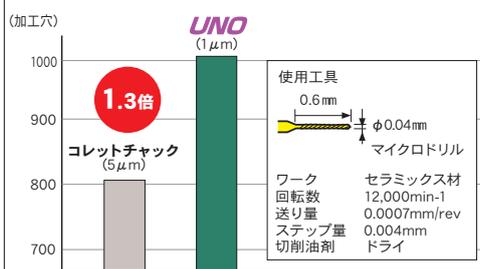
株式会社 **アセ**



超高品位な加工面と微細工具の寿命延長を実現

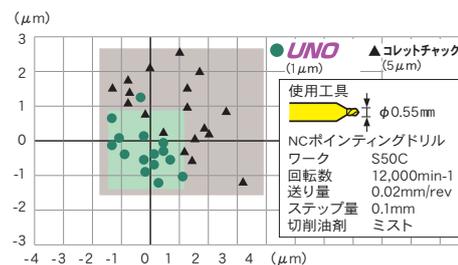
### 工具寿命

マイクロ加工では振れ精度が工具寿命に大きく影響します。



### 位置決め精度

振れ精度が小さい程、穴の位置決め精度は向上します。



### 最大振れ位置に アイマーク(▲)

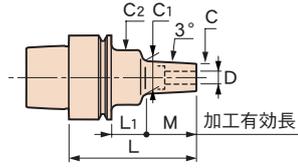
振れが最大の箇所に  
マーキング(▲)をしています。



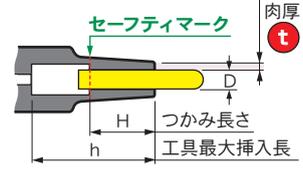
全品に精度検査表を  
付けています。



E32-SLRA4-50-M22 UNO



- 備考
- 下記表に掲載されていないシャンク形状や内径のホルダも製作いたします。弊社までお問合せください。
- 注意事項
- HSK-Eシャンクにクーラントダクトは付属しません。また、取付けできません。取付けが必要なお客様は弊社までお問い合わせください。
  - 工具のセッティング：工具はセーフティマークの奥まで挿入しセットしてください。



コード	φD	φC	t	L	M	L1	φC1	φC2	H	h	kg	N	G グレード	S			
<b>E25-SLRA3-35 UNO</b>	3	7.5	2.25	35	17	8	9.3	18	9	29	0.06	0.37	1.3	2.3			
-SLRA4-35 UNO	4	10	3				11.8		12					0.38	1.4		
-SLSA3.175-35 UNO	3.175	6.175	1.5				8		9					0.37	3.5		
<b>E32-SLRA3-50-M22 UNO</b>	3	7.5	2.25	50	22	8	9.8	20	9	42	0.1	0.4	8.4	2.8			
-SLRA4-50-M22 UNO	4	10	3				12.3		12					35	0.2	4.2	1.7
-SLSA3.175-50-M22 UNO	3.175	6.175	1.5				8.5		9					42	0.1	8.4	4.4
<b>E40-SLRA3-50-M22 UNO</b>	3	7.5	2.25	50	22	8	9.8	20	9	42	0.2	0.7	7.3	2.8			
-SLRA4-50-M22 UNO	4	10	3				12.3		12					1.6			
-SLSA3.175-50-M22 UNO	3.175	6.175	1.5				8.5		9					4.4			
<b>E50-SLRA3-75-M22 UNO</b>	3	7.5	2.25	75	22	27	9.8	25	9	65	0.5	1.7	7.1	2.8			
-SLRA4-75-M22 UNO	4	10	3				12.3		12					1.7			
<b>F63-SLRA3-75-M22 UNO</b>	3	7.5	2.25	75	22	27	9.8	25	9	54	0.7	1.8	5.4	2.8			
-SLRA4-75-M22 UNO	4	10	3				12.3		12					58	1.7		

