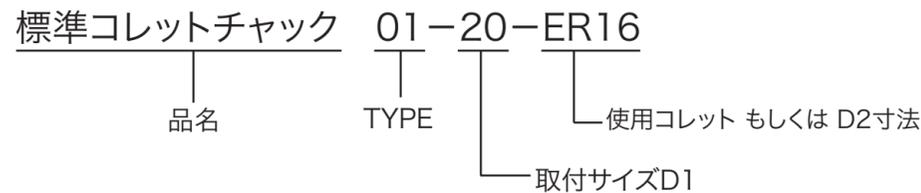


発注呼び名



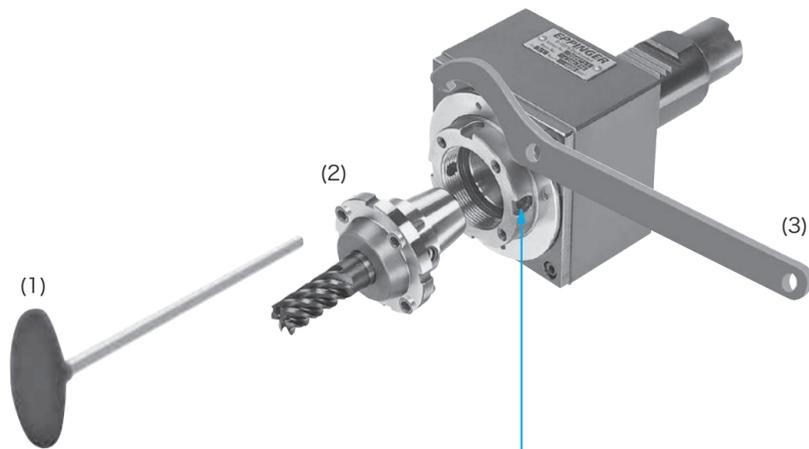
詳細は6ページへ

アダプターの取り付け方法

- ・ Tレンチ(1)でベースホルダーから4本のネジを外します。
- ・ アダプター(2)とベースホルダーのテーパとフラット取り付け面を拭いて下さい。
- ・ フックレンチ(3)で主軸を固定してTレンチ(1)で4本のネジを締めます。

注意

- ・ アダプターがベースホルダーの取り付け面と完全に密着するまで締め付けて下さい。
- ・ ERサイズに注意して選定して下さい。



ターレットからツールホルダーを取り外すことなく
刃具交換が可能です

アダプター形状	TYPE	品名	取付ERサイズ D1	使用コレット	工具シャフト寸法 D2	ヘッド径 D3	突出量 L1
標準コレットチャック	01	標準コレットチャック	20	ER16	0.5-10	22	30
				ER20	1-13	28	30
				ER16	0.5-10	28	30
				ER20	1-13	28	32
			25	ER25	1-16	35	34.5
				ER25	1-16	35	32.5
				ER32	2-20	50	48
				ER32	2-20	50	48
40	ER40	3-26	63	56			
	ER11	0.5-7	16	30			
	ER16	0.5-10	22	39			
	ER16	0.5-10	22	50			
小ヘッド ロングコレットチャック	02	小ヘッド ロングコレットチャック	20	ER11	0.5-7	16	40
				ER11	0.5-7	16	70
				ER16	0.5-10	28	58.9
				ER16	0.5-10	22	47.5
			25	ER16	0.5-10	22	62.5
				ER16	0.5-10	22	60
				ER20	1-13	28	60
				ER25	1-16	35	60
40	ER25	1-16	35	60			
	ER32	2-20	48	18.1			
	ER11	0.5-7	28	10.2			
	ER20	1-13	36	16.5			
埋め込み式コレットチャック	15	埋め込み式コレットチャック	20	ER20	1-13	40	11.5
				ER25	1-16	40	15.9
				ER25	1-16	48.5	19.9
				ER32	2-20	48	18.1
ハイト ロック	13	ハイト ロック	25	12	16	20	20
				32	20	25	25
40	25	30	25				

アダプター形状	TYPE	品名	取付ERサイズ D1	工具シャフト寸法 D2	取付ネジ・ cutter	ヘッド径 D3	突出量 L1
サイトロック	03	サイトロック	20	6.8	M6×8	27	14
				10	M6×6	27	16
				12	M6×6	27	18.5
				6	M6×10	25	12
				8	M8×1×10	28	12
				10	M8×1×8	32	14
			25	12	M8×1×8	32	17
				14	M8×1×6	32	17
				16	M8×1×6	32	18
				5.6	M6×10	25	12
				8	M8×1×10	28	12
				10	M10×1×10	35	14
			32	12, 14	M10×1×10	40	16.5
				16	M6×10	40	18
				18	M10×1×10	40	18
				20	M8×1×8	40	19
6.7	M6×10	25		12			
8	M8×1×10	28		12			
40	10	M10×1×10	35	14			
	12	M10×1×10	42	16.5			
	16	M10×1×10	48	18			
	20	M10×1×10	48	19			
	25	M10×1×10	48	18			
	6	M6×10	27	33			
20	8, 10	M8×1×10	27	33			
	12	M8×1×8	27	33			
	14, 16	M8×1×6	27	33			
	6	M6×10	25	40			
	8	M8×1×10	28	40			
	10	M10×1×10	36	40			
25	10, 12, 14, 16	M10×1×8	32	40			
	18	M10×1×10	36	40			
	20	M10×1×10	40	40			
	6	M6×10	25	40			
	8	M8×1×10	28	40			
	10	M10×1×10	35	40			
32	12, 16, 18, 20	M10×1×10	40	40			
	25	M10×1×8	40	40			
	6	M6×10	25	40			
	8	M8×1×10	28	40			
	10	M10×1×10	35	40			
	12	M10×1×10	42	40			
40	16, 20, 25	M10×1×10	48	40			
	16	φ40用	32	34.5			
	22	φ50・φ63用	40	36.5			
	16	φ40用	32	34.5			
	22	φ50・φ63用	40	38.5			
	16	φ40用	32	34.5			
32	22	φ50・φ63用	39	38.5			
	16	φ40用	32	35			
	22	φ50・φ63用	40	39			
	16	φ40用	32	35			
	22	φ50・φ63用	40	39			
	16	φ40用	32	35			

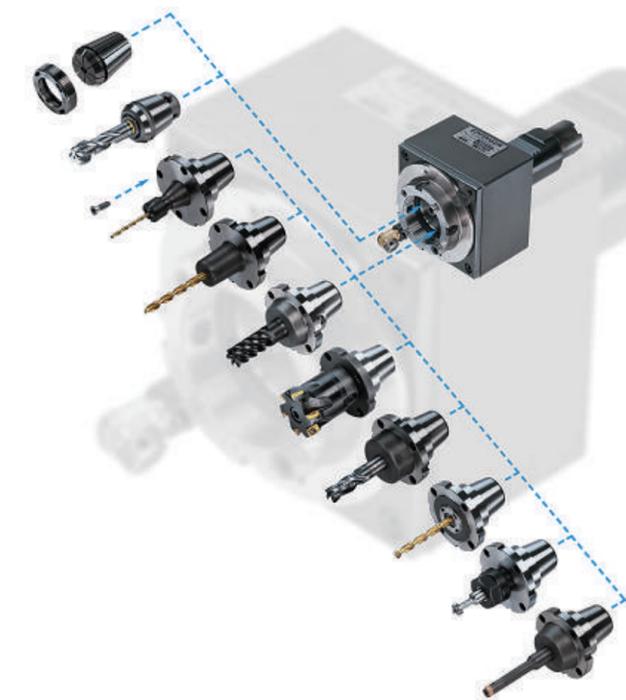
ターレット旋盤用
回転ツールホルダ
アダプター選定表

その他寸法はお問い合わせ下さい。



PRECI FLEX®
THE ORIGINAL

ターレット旋盤用回転ツールホルダ



特長徹底解説 完全版

輸入総代理店

izushi

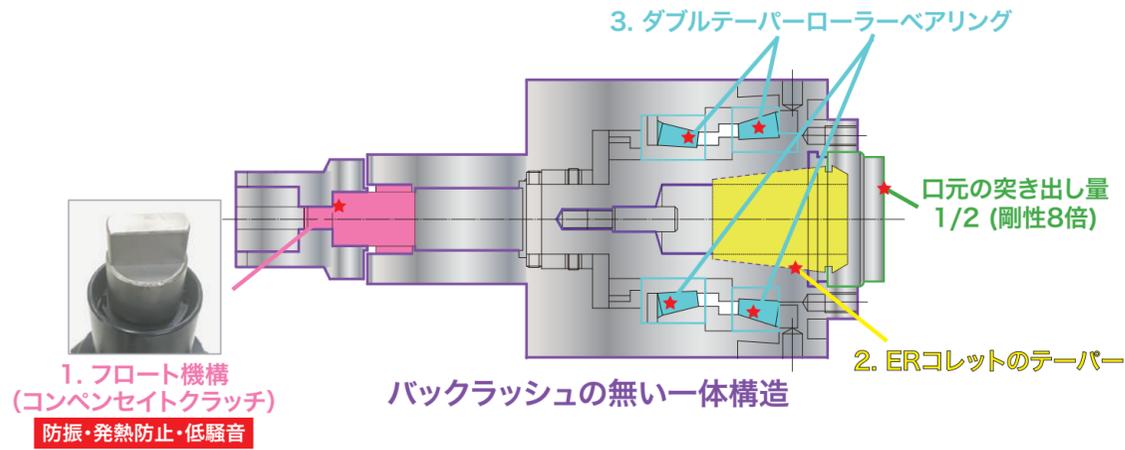
株式会社 出石

マーケティング本部
〒578-0965
大阪府東大阪市本庄西2-3-12
TEL: 06-6747-6181
FAX: 06-6744-1150



弊社HPはこちら

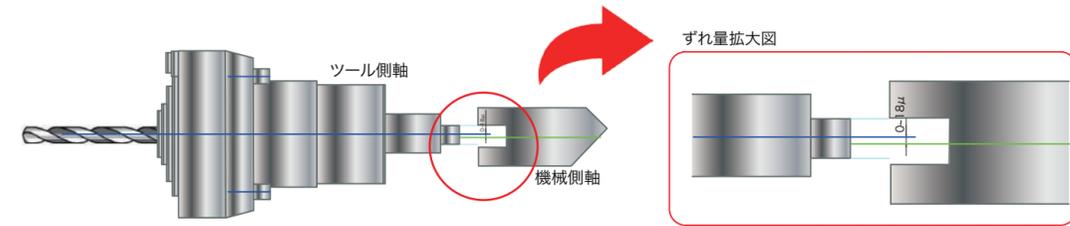
高能率加工でトータルコストダウンを実現！！



1. 特許取得済 フロート機構

- 高剛性・高精度
振れ精度 **10μm以下**
繰返し精度 **5μm以下**
- 発熱・異音・振動を防止し、
長寿命かつ加工面も綺麗に
詳細は4ページへ

従来機械軸とツール軸は各々個体差があり、常に0~30μ芯ズレが生じます。しかし、この特許取得済みフロート機構(コンペンセーションクラッチ)の採用でズレを補正し、トルクをロスしないスムーズな回転が可能



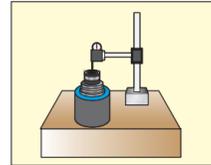
2. ERコレットのテーパ使用

- ERコレットをホルダーに直接取り付けることで、ワークに対してツールの接近性が良い

3. 高速加工に対応

- 6,000rpmまではダブルテーパローラーベアリングを使用し、重切削が可能
- 13,000rpmまで増速機能なしで製作可能

4. 取付時間短縮



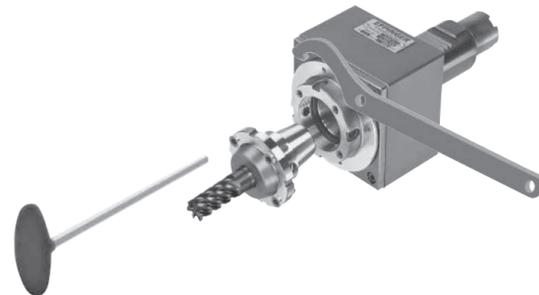
従来通り機内で取付けると約20分掛かったが...

PRECIFLEX®であれば

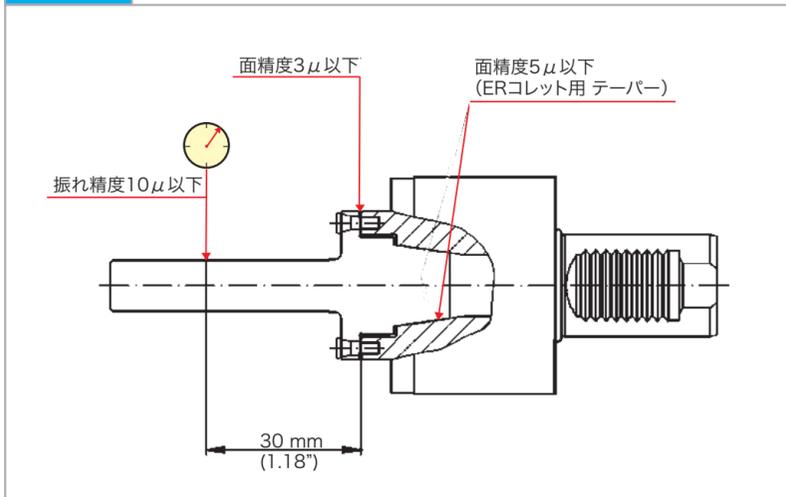
精密アダプター方式採用で

機外プリセット 約1分!

豊富なアダプターをご用意しています。詳細は5, 6ページへ



精度表



5. 発熱とトルク低下を防止

- 特許取得済み特殊メカニカルシールの採用により、**発熱・トルクの低下を防止** 製品によっては半分ダウン ※当社調べ

- クーラントや切り屑の侵入を防止



6. 加工面の向上

他社製品とEPPINGER社製品で加工した場合の面粗度比較

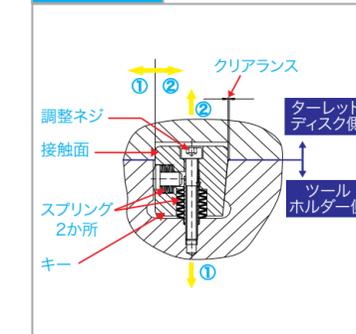
Rz41.9	Rz28.8	Rz18.0	Rz11.9	Rz27.2
A社(1)	A社(2)	B社	EPPINGER	C社

NC旋盤	
切削速度(Vc)	65.3m/min
回転数	1,300rpm
送り(Vf)	420mm/min
切り込み	23mm
切り込み	2mm
材質	S45C
工具寸法	φ16 4枚刃
突き出し量	70mm
ダウンカット	

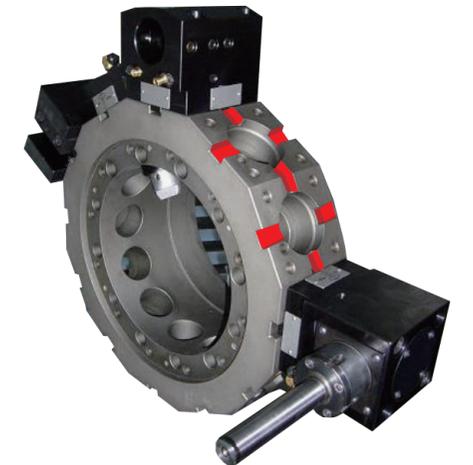
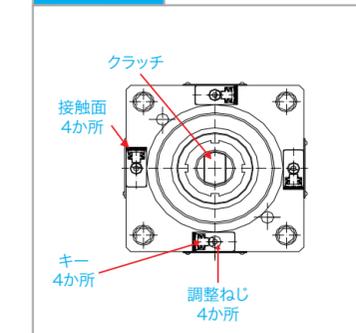
高精度・高剛性な PRECIFLEX® を使用すれば **面粗度も改善可能**

7. 特許取得済 十字キーシステム

基本概念



求心原理



- プリセット済みの十字キーシステムによりホルダーを挿入するだけで刃先の位置出しと交換が可能に
- 他システムに対して再現性 最大 **3倍**
- 振れ精度 **10μm以下**
繰返し精度 **5μm以下**

作業効率と時間短縮で生産性向上!