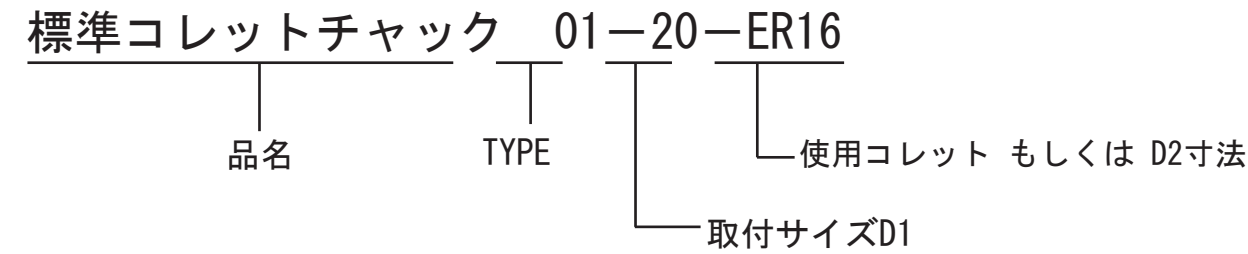


発注呼び名



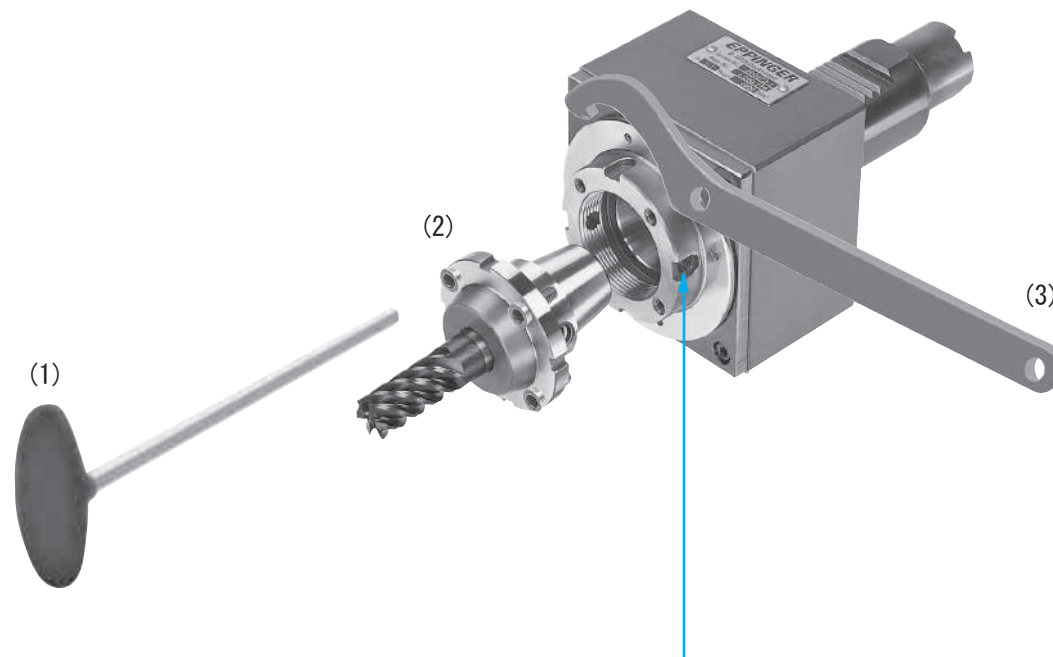
[詳細は6ページへ](#)

アダプターの取り付け方法

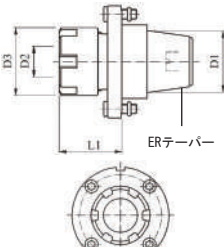
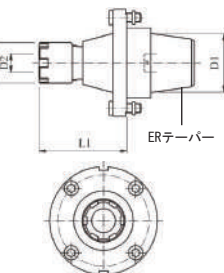
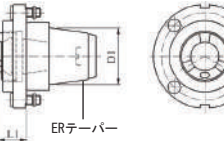
- ・ Tレンチ (1) でベースホルダーから4本のネジを外します。
- ・ アダプター (2) とベースホルダーのテーパーとフラット取り付け面を拭いて下さい。
- ・ フックレンチ (3) で主軸を固定して Tレンチ (1) で4本のネジを締めます。

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	工具シャク 寸法D2	ヘッド 径D3	突出量 L1
	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
			25	ER20	1-13	28	32
				ER25	1-16	35	34.5
				ER25	1-16	35	32.5
			32	ER32	2-20	50	48
	02	小ハット'ロング' コレットチャック	20	ER11	0.5-7	16	30
				ER16	0.5-10	22	39
				ER16	0.5-10	22	50
			25	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
			32	ER16	0.5-10	22	62.5
				ER16	0.5-10	22	60
				ER20	1-13	28	60
			40	ER25	1-16	35	60
				ER25	1-16	35	60
	15	埋め込み式 コレットチャック	20	ER11	0.5-7	28	10.2
			25	ER20	1-13	36	16.5
			32	ER20	1-13	40	11.5
				ER25	1-16	40	15.9
			40	ER25	1-16	48.5	19.9
				ER32	2-20	48	18.1
	13	ハイド'ロチャック	25		12	16	20
			32		20	25	25
			40		25	30	25

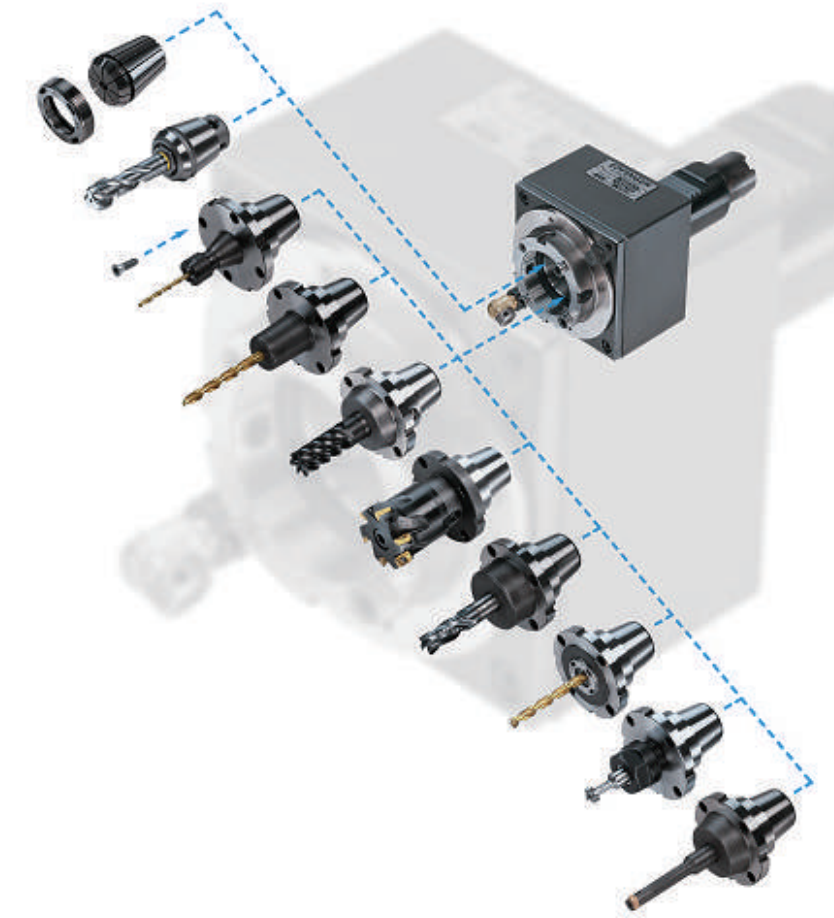
アダプター形状	TYPE	品名	取付 ERサイズ D1	工具 シャンク寸法 D2	取付ねじ・カッター	ヘッド 径D3	突出量 L1
	03	サイドロック	20	6, 8	M6 × 8	27	14
				10	M6 × 6	27	16
				12	M6 × 6	27	18.5
			25	6	M6 × 10	25	12
				8	M8 × 1 × 10	28	12
				10	M8 × 1 × 8	32	14
				12	M8 × 1 × 8	32	17
				14	M8 × 1 × 6	32	17
				16	M8 × 1 × 6	32	18
			32	5, 6	M6 × 10	25	12
				8	M8 × 1 × 10	28	12
				10	M10 × 1 × 10	35	14
				12, 14	M10 × 1 × 10	40	16.5
				16	M6 × 10	40	18
				18	M10 × 1 × 10	40	19
				20	M8 × 1 × 8	40	19
			40	6, 7	M6 × 10	25	12
				8	M8 × 1 × 10	28	12
				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
	04	リング サイドロック	20	6	M6 × 10	27	33
				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
			25	8	M8 × 1 × 10	28	40
				10, 12, 14, 16	M10 × 1 × 8	32	40
				18	M10 × 1 × 10	36	40
				20	M10 × 1 × 10	40	40
			32	6	M6 × 10	25	40
				8	M8 × 1 × 10	28	40
				10	M10 × 1 × 10	35	40
				12, 16, 18, 20	M10 × 1 × 10	40	40
				25	M10 × 1 × 8	40	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
				16, 20, 25	M10 × 1 × 10	48	40
	07	カッターアパー	20	16	φ40用	32	34.5
				22	φ50・φ63用	40	36.5
				16	φ40用	32	34.5
			25	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
			40	22	φ50・φ63用	40	39

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。



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

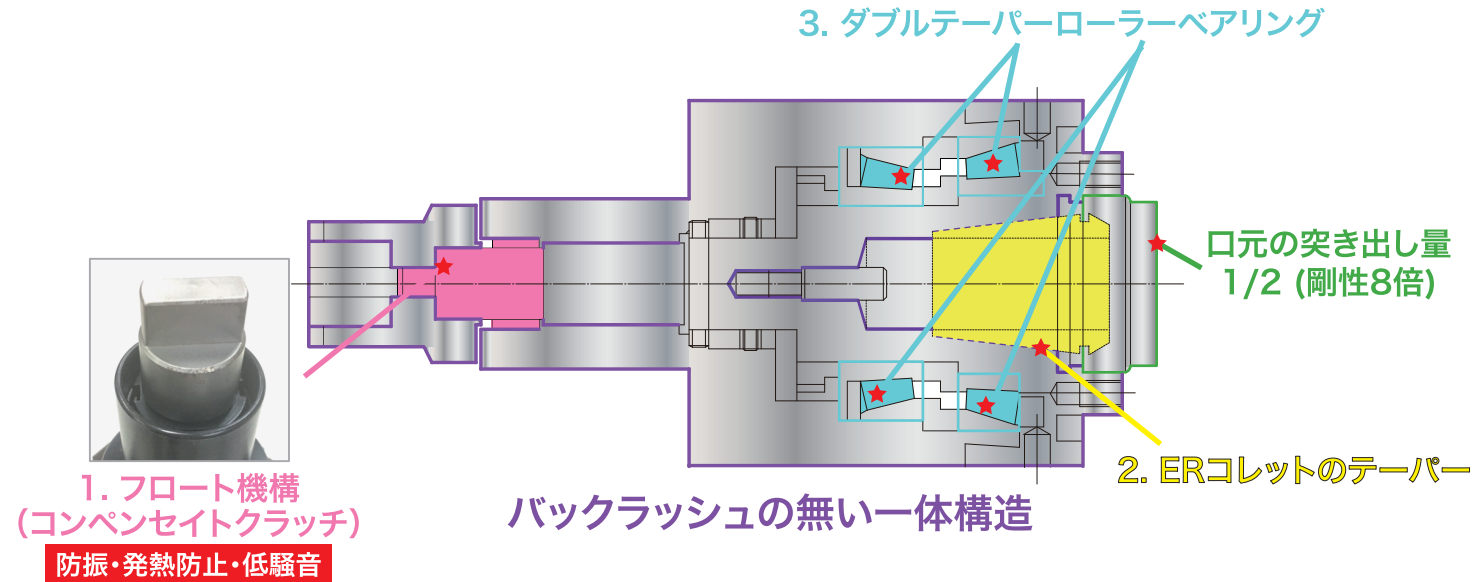


Made in Germany



ターレット旋盤用 回転工具 PRECI FLEX®

高能率加工でトータルコストダウンを実現！！

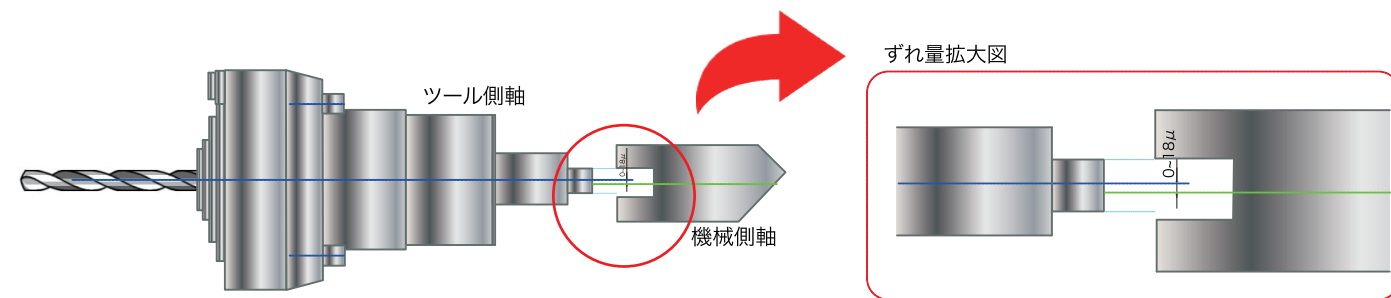


1. 特許取得済 フロート機構

- 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 (コンペンゼーションクラッチ) 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**



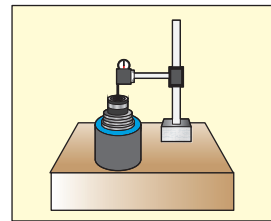
2. ERコレット採用

- 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



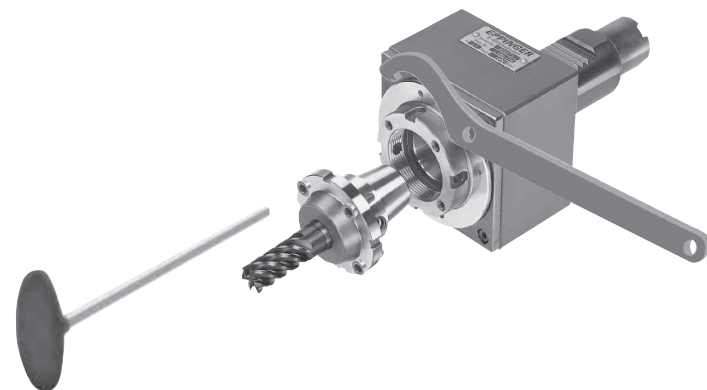
従来通り機内で取付けると
約20分掛かったが…

PRECIFLEX® であれば

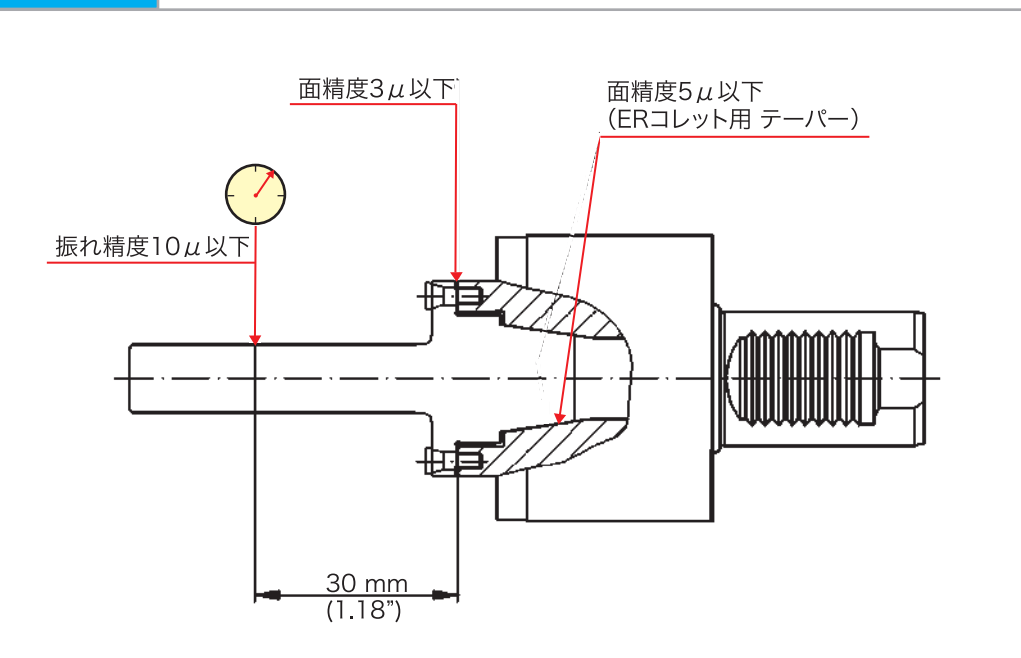
精密アダプター方式採用で

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・油漏れを防止

- 特許取得済み特殊メカニカルシールの採用により、**発熱・油漏れ防止**

- クーラントや切り屑の侵入を防止

特殊メカニカルシール部分



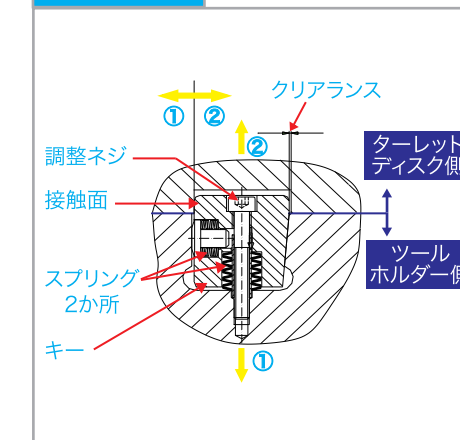
6. 加工面の向上

他社製品とEPPINGER社製品で加工した場合の面粗度比較					NC旋盤	
					切削速度 (Vc)	65.3m/min
Rz11.9 EPPINGER	Rz41.9 A社(1)	Rz28.8 A社(2)	Rz18.0 B社	Rz27.2 C社	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	

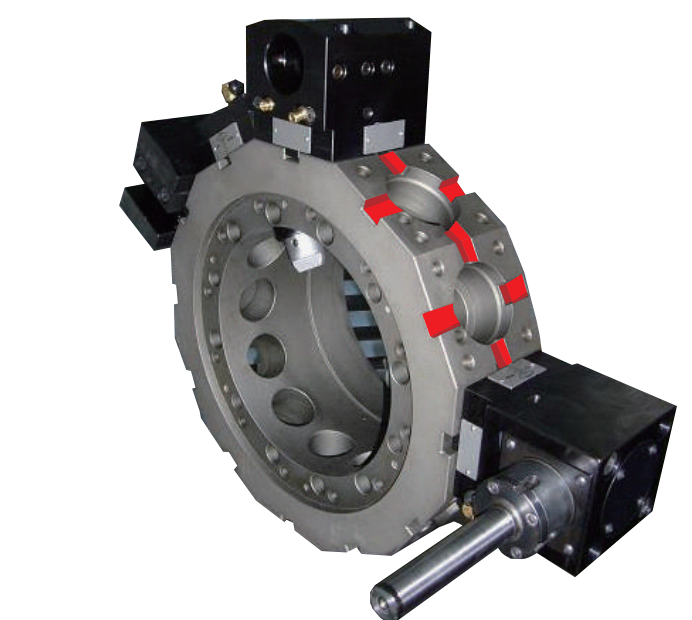
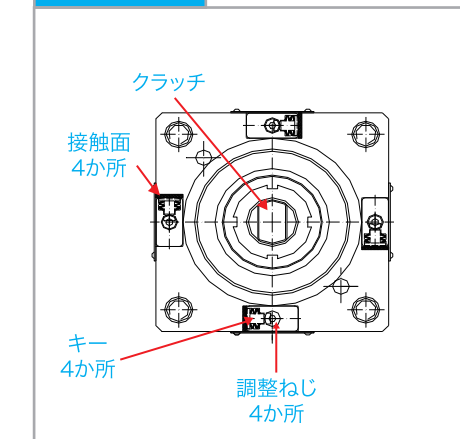
高精度・高剛性な PRECIFLEX® を使用すれば **面粗度も改善可能**

7. 特許取得済 クロスキーシステム

基本概念



求心原理



- プリセット済みのクロス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！