

剛性不足でお悩みの方へ!

ビビりがひどい...



段取りが大変...



複合機はコストが高い...



ターレット旋盤に高剛性ホルダーを!

EPPINGER社のPREI-FLEX'システムで解決

特徴

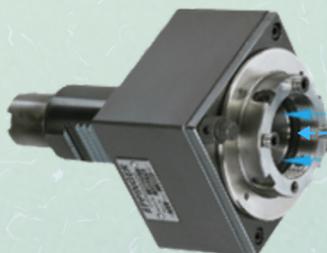
フローティング機構

機械側の駆動部とホルダー側のわずかなズレを吸収し、加工品質と工具寿命を向上させる

BMTシャンク

強固な接続で高剛性加工に対応
高い位置決め精度と再現性を実現

二面拘束
インターフェイス



ターレット用ホルダー



先端アダプター



EPPINGER

高剛性・高精度の理由



モノブロック



円錐ころ軸受

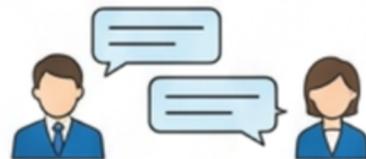
- 2面拘束インターフェイス
- モノブロック構造で堅牢なつくり
- 予圧済円錐ころ軸受で高耐荷重
- 短い突き出しで剛性アップ
- アダプター繰り返し精度5 μm以下

主な導入効果とメリット



- 段取り時間削減(機外プリセットで非切削時間を削減)
- 重切削の実現(ビビリを抑制しサイクルタイムを短縮)
- コスト抑制(先端アダプタ交換で多様な加工に対応)

ユーザーの声・現場の評価



「マシニングセンタに近い感覚で使える」
 「旋盤で面粗さ大幅改善」
 「繰り返し精度が高く微調整なしで加工再開できる」

導入が特に効果的なケース

- 多品種少量生産(段取り替え頻繁)
- 高精度パーツ加工(航空宇宙、医療機器など)
- 工程集約(一台で完結)

製品のお問い合わせは以下まで
お気軽にお問合せください

株式会社IZUSHI **izushi**
マーケティング本部

☎ 06-6747-6184

特徴

ターレット旋盤用 回転工具 PRECIFLEX®



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**

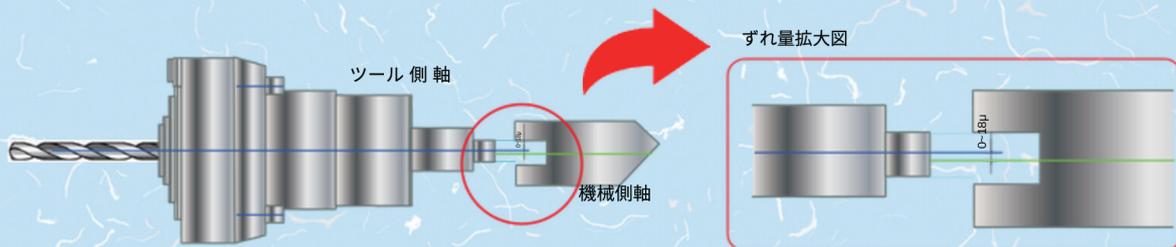


従来機械軸とツール軸は各々個体差があり、常に0~30μm芯ズレが生じます。しかし、この特許取得済みフロート機構(コンペーンセーションクラッチ)の採用でズレを補正し、トルクをロスしない **スムーズな回転が可能**



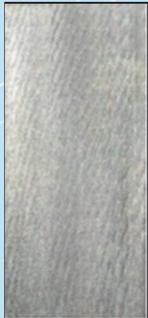
発熱・異音・振動を防止し、

長寿命かつ加工面も綺麗に



2. 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 回転数 1,300rpm 送り(Vf) 420mm/min 軸方向切込みap 23mm 半径方向切込みae 2mm 材質 S45C 工具寸法 φ16 4枚刃 突き出し量 70mm ダウンカット
Rz11.9	Rz41.9	Rz28.8	Rz18.0	Rz27.2	
EPPINGER	A社(1)	A社(2)	B社	C社	



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

ターレット旋盤での エンドミル加工 — 精度が出ない、ビビる ...

EPPINGER
Tooling & Solutions

段落時間短縮

重切削の実現

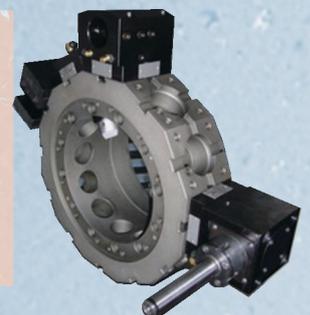
コスト削減

繰返し精度
0.005mm以内



「マシニングセンタのように使える!」

「交換後の精度がバッチリ!」



Made in Germany