

NC 旋盤用 高精度ゼロゼロホルダ

超深穴高精度ドリル加工・超精密リーマ仕上げに必須



詳しい製品情報を
動画でチェック!!



X方向・Y方向の倒れゼロへ
回転主軸に対する芯ブレゼロへ

NIKKEN 株式会社 日研工作所

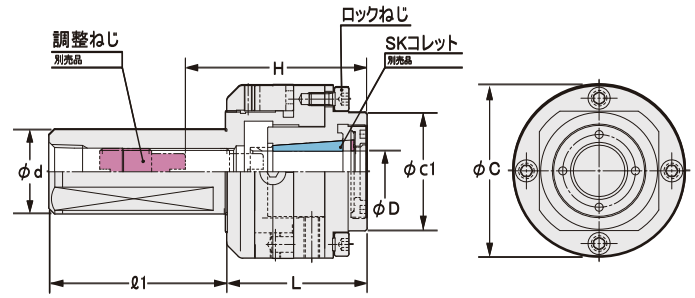
〒574-0023 大阪府大東市南新田1丁目5番1号
 <http://www.nikken-kosakusho.co.jp>

NEW NC 旋盤用 高精度ゼロゼロホルダ

PAT.P

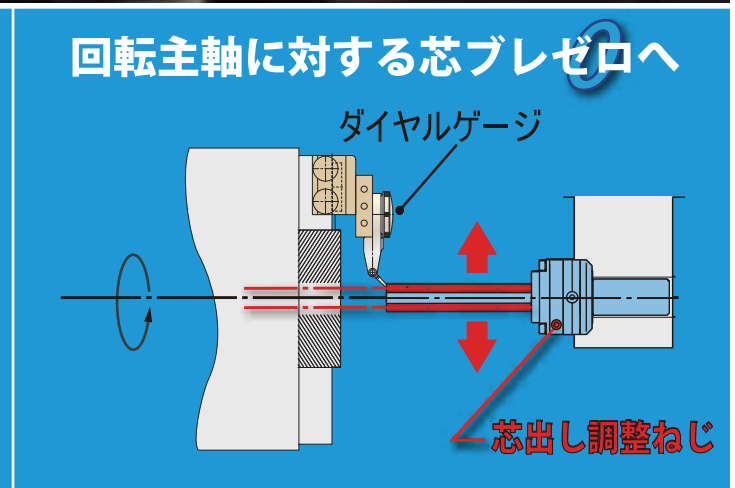
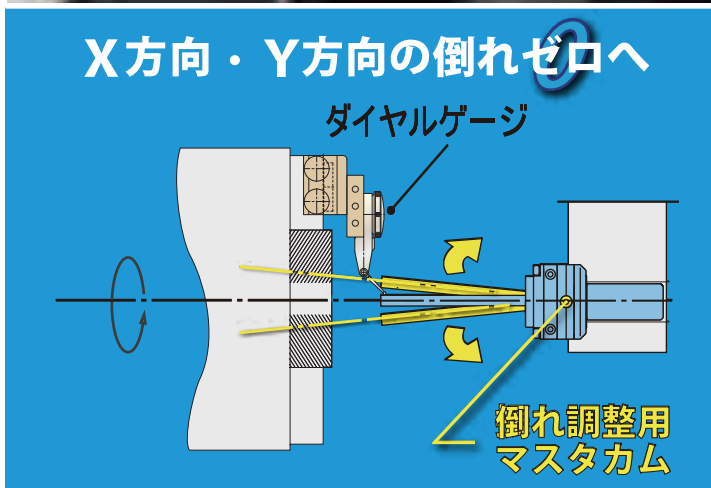
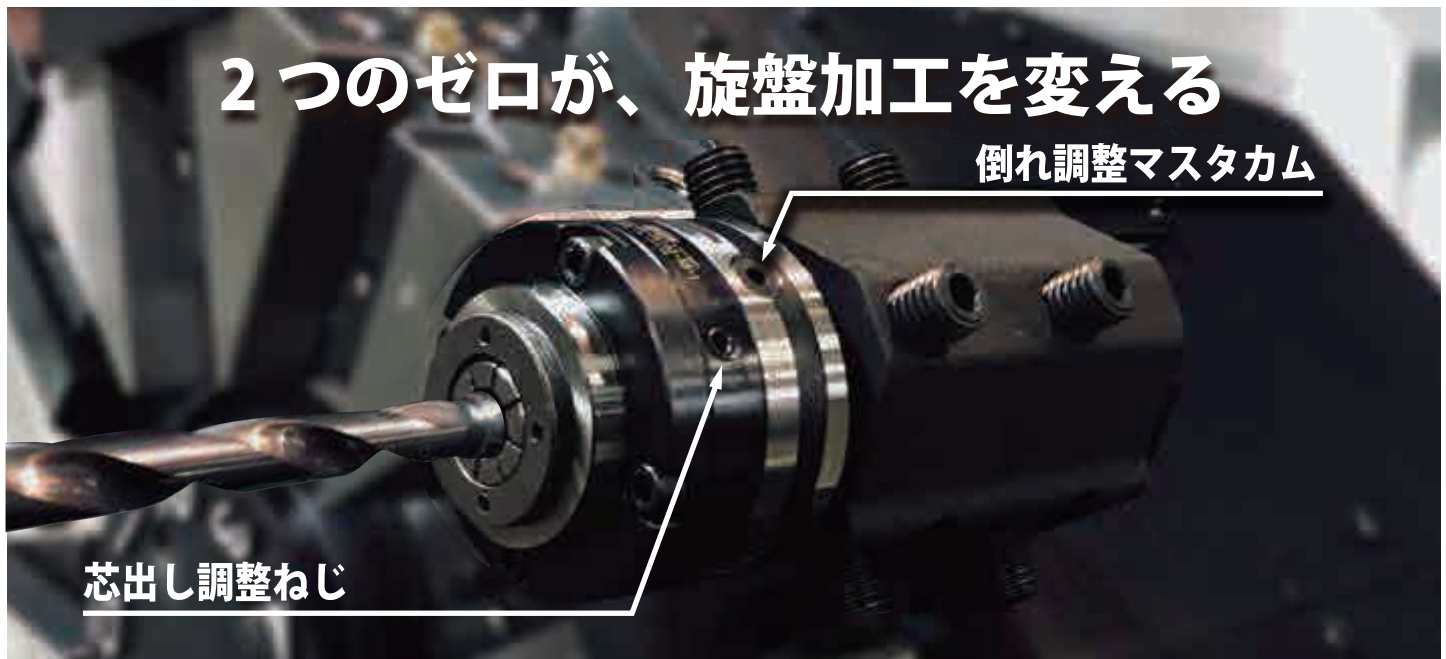


LCH40-SZF16S-55



| Code.No. | D | d | L | L1 | H | C | c1 | Gねじ (別売) | 付属 ナット | 適用 コレット | 締付スパナ (別売) |
|-------------------|-----------|----|------|----|----|----|---------|---------------|--------------|------------|---------------|
| LCH32-SZF10S-52 | 1.75 ~ 10 | 32 | 52.1 | 68 | 50 | 66 | 35 | SKG-18-SZF10S | SKN-10SB | SK10 | SKL-10S-P |
| LCH40-SZF10S-52 | | 40 | | | | | | | | SK10-P | |
| LCH32-SZF10S-52-A | | 32 | | | | | | | SKN-10SB-11L | SK10-AC | |
| LCH40-SZF10S-52-A | | 40 | | | | | | | | | |
| LCH32-SZF16S-55 | 2.75 ~ 16 | 32 | 54.3 | 70 | 70 | 45 | SKG-18L | SKN-16SB | SK16 | SKL-16S-P | |
| LCH40-SZF16S-55 | | 40 | | | | | | | SK16-P | | |
| LCH32-SZF16S-55-A | | 32 | | | | | | SKN-16SB-9L | SK16-AC | | |
| LCH40-SZF16S-55-A | | 40 | | | | | | | | | |

★テストバー（別売）コードNo.は SZF10S用：SZF-TB10-140 / SZF16S用：SZF-TB16-200



■ X方向・Y方向の倒れ調整が0.05mmの範囲で可能 (テストバー100mm先端)

■ 回転主軸に対する芯出し調整がφ0.5mmの範囲で可能

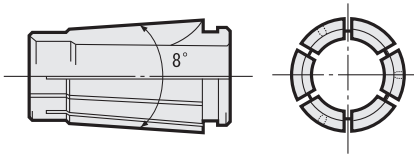
ゼロゼロホルダ用コレット



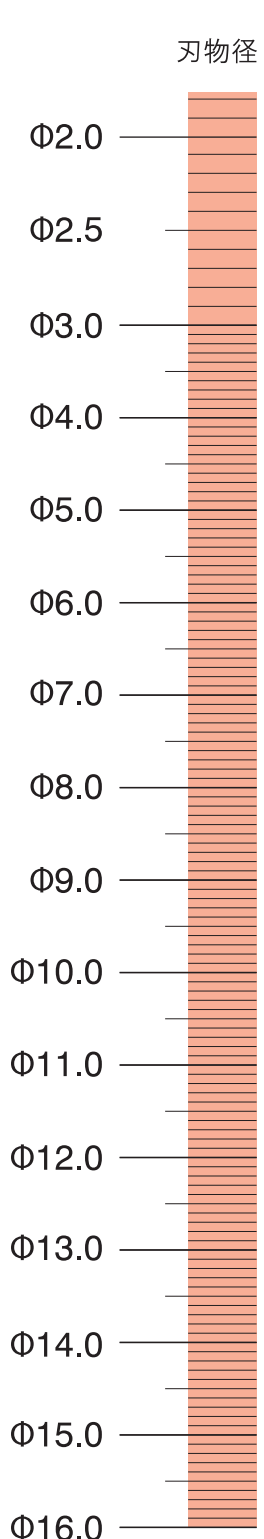
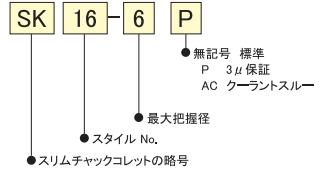
標準SKコレット



コレットだけでオイルシール
SKクーラントコレット

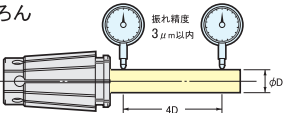


コレット単体のCode No.の説明



| 把握径 D | 標準 | | ドリル用 | | クーラント穴付き刃物用 | |
|------------|---------|-------|-------------|--------|--------------|-------|
| | SK コレット | | SK コレット P 級 | | SK クーラントコレット | |
| 1.75~ 2.0 | SK10- | 2.0 | SK10- | 2.0P | | |
| 2.0 ~ 2.25 | - | 2.25 | - | 2.25P | | |
| 2.25~ 2.5 | - | 2.5 | - | 2.5P | | |
| 2.5 ~ 2.75 | - | 2.75 | - | 2.75P | | |
| 2.75~ 3.0 | - | 3 | - | 3P | SK16- | 3P |
| 3.0 ~ 3.5 | - | 3.5 | - | 3.5P | - | 3.5P |
| 3.5 ~ 4.0 | - | 4 | - | 4P | - | 4P |
| 4.0 ~ 4.5 | - | 4.5 | - | 4.5P | - | 4.5P |
| 4.5 ~ 5.0 | - | 5 | - | 5P | - | 5P |
| 5.0 ~ 5.5 | - | 5.5 | - | 5.5P | - | 5.5P |
| 5.5 ~ 6.0 | - | 6 | - | 6P | - | 6P |
| 6.0 ~ 6.5 | - | 6.5 | - | 6.5P | - | 6.5P |
| 6.5 ~ 7.0 | - | 7 | - | 7P | - | 7P |
| 7.0 ~ 7.5 | - | 7.5 | - | 7.5P | - | 7.5P |
| 7.5 ~ 8.0 | - | 8 | - | 8P | - | 8P |
| 8.0 ~ 8.5 | - | 8.5 | - | 8.5P | - | 8.5P |
| 8.5 ~ 9.0 | - | 9 | - | 9P | - | 9P |
| 9.0 ~ 9.5 | - | 9.5 | - | 9.5P | - | 9.5P |
| 9.5 ~10.0 | - | 10 | - | 10P | - | 10P |
| 10.0 ~10.5 | | -10.5 | | -10.5P | | |
| 10.5 ~11.0 | | -11 | | -11P | | -11AC |
| 11.0 ~11.5 | | -11.5 | | -11.5P | | |
| 11.5 ~12.0 | | -12 | | -12P | | -12AC |
| 12.0 ~12.5 | | -12.5 | | -12.5P | | |
| 12.5 ~13.0 | | -13 | | -13P | | -13AC |
| 13.0 ~13.5 | | -13.5 | | -13.5P | | |
| 13.5 ~14.0 | | -14 | | -14P | | -14AC |
| 14.0 ~14.5 | | -14.5 | | -14.5P | | |
| 14.5 ~15.0 | | -15 | | -15P | | -15AC |
| 15.0 ~15.5 | | -15.5 | | -15.5P | | |
| 15.5 ~16.0 | | -16 | | -16P | | -16AC |

P級コレットは口元はもちろん先端(4D)でも3ミクロンの
フル精度を保証しています。



- ☆ SKコレット用・SKコレットP級用ナット: SKN-10SBIは、LCH32-SZF10S-52、LCH40-SZF10S-52に付属しています。
- ☆ SKコレット用・SKコレットP級用ナット: SKN-16SBIは、LCH32-SZF16S-55、LCH40-SZF16S-55に付属しています。
- ☆ SKクーラントコレット用ナット: SKN-10SB-11LIは、LCH32-SZF10S-52-A、LCH40-SZF10S-52-Aに付属しています。
- ☆ SKクーラントコレット用ナット: SKN-16SB-9LIは、LCH32-SZF16S-55-A、LCH40-SZF16S-55-Aに付属しています。

加工現場の合理化に大きく貢献

一度調整を行えば、精度を保ったままコレット交換で刃物のチェンジが可能。

加工穴寸法精度の安定・向上

加工面の面粗度・品質の向上

刃物寿命のアップ

HOW TO ADJUST ゼロゼロホルダの使い方

使用するツール

振れ調整用レンチ
9ZF1 (別売)



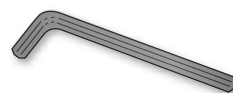
締付スパナ
SKL-10S-P/SKL-16S-P(別売)



ダイヤルゲージ
LCD-Z(別売)

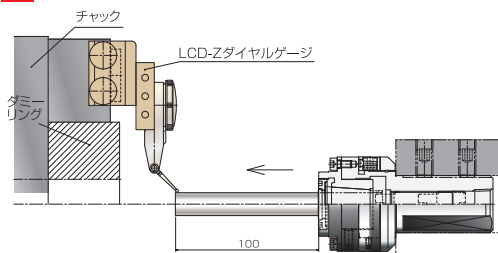


振れ調整用
六角レンチ3mm (市販品)
ロックネジ用
六角レンチ4mm (市販品)



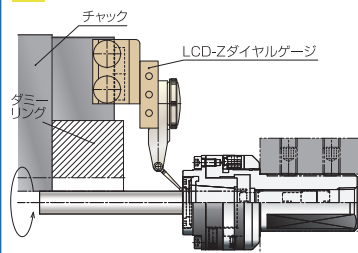
調整の範囲

倒れの調整範囲



テストバー100mm先端での倒れ調整範囲：0.05(カムリングの表記はφ0.1)

振れの調整範囲



振れの調整範囲：0.5mm/直径

芯出し調整だけを行うお客様には
LCH アジャスト型センタリングホルダ

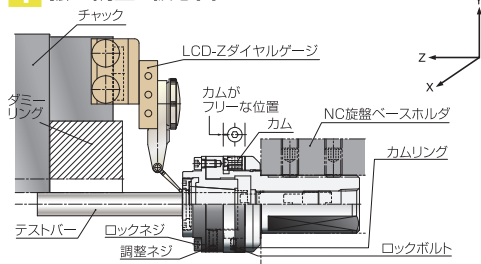


LCH

詳しくは「汎用ツーリングシステムカタログ」をご覧ください

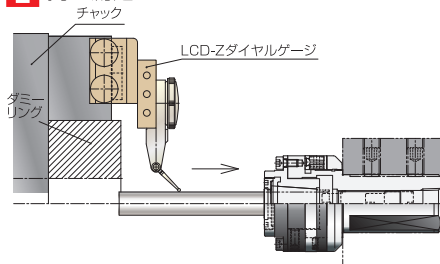
調整の手順 突き出しの長い刃物の先端もゼロフィット!! タレットヘッドと刃先の芯ズレもゼロフィット!!

1 振れ調整：仮芯出し



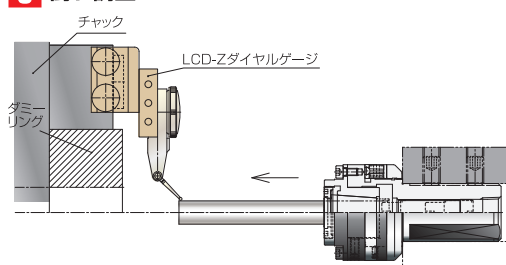
- ①4ヶのロックネジを緩めた後、軽く仮止めしテストバー根本でダイヤルゲージを回転させつつ調整ねじで振れを調整する。
 - ②テストバー根本での振れを確認後、4ヶのロックネジを締める。
- ※テストバーは別売です。

2 倒れ測定



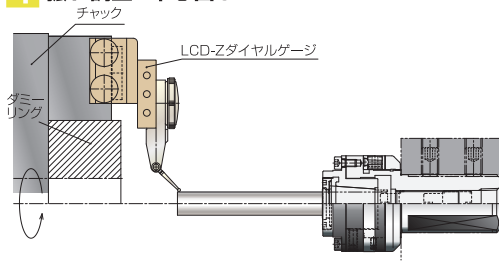
- ③+Y側の位置にダイヤルを当て、テストバーの根本から先端にダイヤルゲージを移動させ倒れを確認する。

3 倒れ調整



- ④カムをフリーな位置にして、2ヶのロックボルトを緩めた後カムリングを回転させテストバーの+Y側にカムを合わせる。
- ⑤2ヶのロックボルトを締める。
- ⑥カムで倒れを調整する。
- ⑦+X側でも同様にカムで倒れを調整する。

4 振れ調整：本芯出し



- ⑧ダイヤルゲージをテストバーの根本に戻し、振れを確認する。振れが出ていない場合は①～②を行なう。
- ⑨③を行なう。
- ⑩最後にテストバー先端と根本で振れと倒れを確認して終了。(出ていない場合はもう一度⑧～⑨を行なう)

⚠ カムリングのロックボルトは、飛び出し防止のため外側へ抜けない機構になっています。少し緩めるだけとして下さい。必ず、調整範囲内で調整して下さい。もし、調整範囲を越えて調整した場合、カムの戻りが重くなる場合があります。

⚠ 調整後は御使用刃物に交換願います。

⚠ 振れの調整はテストバーの根本、倒れは先端で行なって下さい。

⚠ 機械の静的精度が倒れ0.05/100mm先端、振れ0.5mm/直径であることを確認願います。

☆ 実際の作業の際には、必ず製品に付属の取扱説明書をお読みください。

☆ テストバーは付属していません。