

複合加工機用 POLYGONAL TAPER C6 TOOLING



旋削工具
シリーズ化



NEW

小径エンドミル加工
小径ドリル加工に威力を発揮
C6ミニミニチャックアドバンス

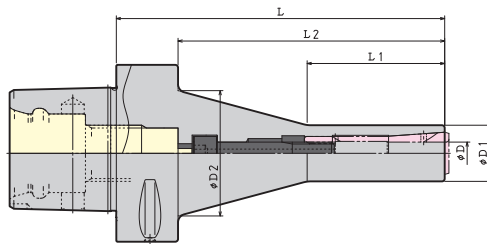
NIKKEN 株式会社 日研工作所

〒574-0023 大阪府大東市南新田1丁目5番1号
TEL (072) 869-5810 (代表) FAX (072) 869-6210

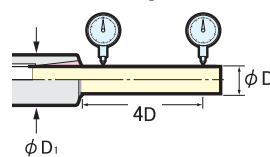
日研工作所

検索

MAX.30,000min-1 & G2.5 高速回転切削対応、4D先端で3 μ m以内の高い振れ精度を実現
NEW 複合加工機用ポリゴンテーパC6ミニミニチャックアドバンスト α



振れ精度 3 μ m 以内

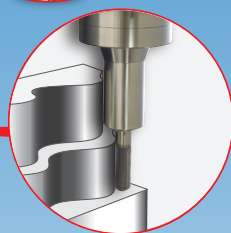
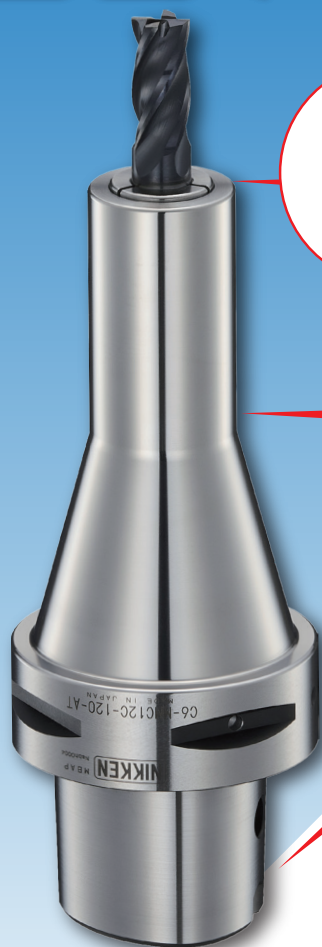


Code No.	D	L	D1	D2	L1	L2	適用コレット	最高回転数 (min ⁻¹)	重量 (kg)
C6-MMC 8C-120-AT	2~8	120	20	44.7	49	95	PMK8 V MK8	30,000	1.1
12C-120-AT	4~12		30	53.8	53	97	PMK12 VMK12		1.4

高速

高精度

小径刃物の切削力を引き出すプロフェッショナル
 ミニミニチャックに複合加工機用モデルが登場!!



1. 口元締めりと強力把握

4D先端で3 μ m以内の高い振れ精度

TiNベアリング内蔵で把握力アップ!

2. スリムでコンパクト

ワークへの寄り付きが良い
 スリムでコンパクトなボディ

3. 簡単・安全な締付

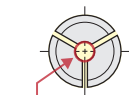
レンチ1本で誰でも簡単に
 刃物の脱着が可能

ミニミニチャック・クーラントソリューション

オイルホール付き刃具の場合

刃先から確実にクーラント噴射

VMK コレット

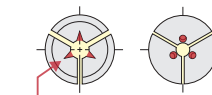


刃具のシャンクと
 コレットの隙間を
 メカニカルシールド

オイルホール無し刃具の場合

高速回転でも拡がらないジェットクーラント

VMK-J コレット



VMK8-2J, 3J 用
 ジェット噴射穴
 三角溝から刃先に向けて
 クーラントをジェット噴射
 竜巻状に切粉を吹き飛ばす

ナットを使用せず、コレットをスピンドル側から直接
 引き込む構造により、高い振れ精度と口元締めり、スリ
 ムなボディを実現した「ミニミニチャックA Tタイプ」
 に、待望のポリゴンテーパC6モデルが登場しました。

高速回転・高精度エンドミル加工はもちろん、高精度
 ドリル加工にも威力を発揮します。

標準コレット

PMK コレット



標準タイプ

PMK 8-2, 2.2, 2.4, 3, 4, 5, 6, 7, 8*
 PMK 12-4, 5, 6, 8, 10, 12

クーラント完全シリング

VMK コレット



クーラントスルータイプ

VMK 8-2, 3, 4, 5, 6, 8
 VMK12-4, 5, 6, 8, 10, 12

先端三角溝よりジェット噴射

VMK-J コレット



サイドスルータイプ

VMK 8-2J, 3J, 4J, 5J, 6J, 8J
 VMK12-4J, 5J, 6J, 8J, 10J, 12J

*PMK コレットの把握範囲は 0.2mm (例 PMK8-2 : 1.8~2.0) ですが、高精度加工には、刃物シャンクはジャストサイズ (h6 公差) のものを推奨します。

*VMKコレット/VMK-Jコレットに挿入するエンドミルのシャンク径は、h6~h8のものをご使用下さい。

*VMK8-2JとVMK8-3Jは在庫が無くなり次第、Code No.をVMK8-2JBとVMK8-3JBに変更します。