

日研 ZMAC アドバンスド ボーリングバー (ZMAC-VR) **NIKKEN**

BT

中仕上ボーリングバー-ZMAC-VR



ZMAC-VR
センタスルー対応

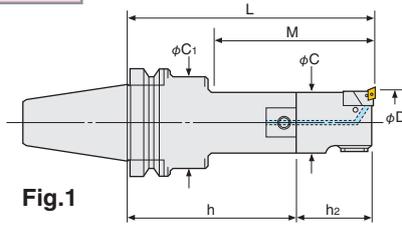


Fig.1

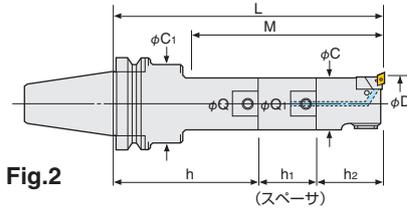


Fig.2

ZMAC100-VR, 140-VRの場合

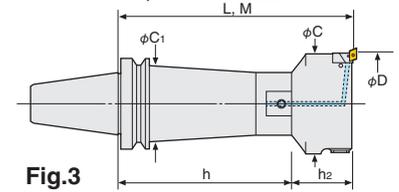


Fig.3

Code No.は タイプのものです。

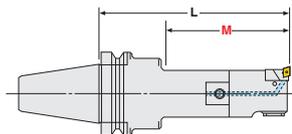
PAT.

テーパ	Code No.	ボーリング 範囲 D	有効 ボーリング長 M	C	C ₁	シャンク Code No.	延長 スペーサ Code No.			重量 (kg)	Fig.	
								ヘッドNo. Q- Min.D -h ₂	チップNo.			
No.40	BT40-ZMAC32R -150V	31.8~42.2	77	31	42	BT40-Q16- 95	—	16-ZMAC32R-55V	CC06-C	2.5	1	
	-180V		110			-Q16-125	—			2.7		
	-195V		122			-Q16- 95	SP16-16-45			2.7		
		-ZMAC42R -150V	41.8~55.2	97	40	50	-Q20- 80	—	20-ZMAC42R-70V	CC06-C	3.0	1
	-180V	130		-Q20-110			—	3.2				
	-210V	157		-Q20- 80			SP20-20-60	3.5				
		-ZMAC55R -165V	54.8~70.2	135	53	50	-Q26- 95	—	26-ZMAC55R-70V	CC06-C	3.9	1
	-210V	180		-Q26-140			—	4.6				
	-225V	195		-Q26- 95			SP26-26-60	4.6				
		-ZMAC70R -165V	69.8~85.2	165	67	64	-Q34- 95	—	34-ZMAC70R-70V	CC08-C	5.4	1
	-180V	180		-Q34-110			—	5.8				
	-225V	225		-Q34- 95			SP34-34-60	6.8				
	-ZMAC85R -195V	84.8~100.2	195	83	62	-Q42- 95	—	42-ZMAC85R-100V		9.0	1	

- ★最小読取単位(直径): ZMAC 32R以上:φ0.01mm (副尺φ0.005mm)
- ★付属チップはC(コーティング)です。同一インサートで鋼材・ステンレス・いものが快適切削。P.74 切削条件はP.107
- いもの高速切削、焼入鋼切削はB(CBN)をおすすめします。
- ★シャンクはP.89、スペーサはP.90、ヘッドはP.75、P.76を参照下さい。
- ★標準でセンタスルー仕様です。
- ★BT30については、モジュラータイプになります。ベースホルダはP.89を参照下さい。
- ★標準よりL寸法が長い場合、有効ボーリング長Mをご指定下さい。



全シリーズ
センタスルー対応



■延長スペーサ付ボーリングバー



■複合ボーリングZMAC-V P.82, P.95
特殊仕様は別途ご相談下さい。



日研 ZMACアドバンス ボーリングバー (ZMAC-VR) **NIKKEN**

ZMAC-VR用インサートチップ

●:最適 ○:適

被削材	鋼	●	
	ステンレス	●	
	いもの	○	●
	アルミ		
	いもの高速		
	焼入鋼		
	アルミ高速		

Code No.は○の所にグレード表示を入れて後ろに材種を指定して下さい。
例) CC12-C8 (AC630M)

焼入鋼用には、両コーナが使用出来るインサートも市販されています。ISOコードNo. **P.110**を参照下さい。



適用ボーリングバー	寸法図	Code No.	ノーズR	コーティング	
				超硬M	超硬K
				C	
		グレード	材種		
			AC630M	AC410K	
ZMAC32-VR, ZMAC42-VR, ZMAC55-VR		CC06-○4	0.4	●	●
			0.8	●	●
			0.8	●	●
ZMAC70-VR, ZMAC85-VR		CC08-○4	0.4	●	●
			0.8	●	●
			0.8	●	●
ZMAC100-VR, ZMAC140-VR		CC12-○4	0.4	●	●
			0.8	●	●
			0.8	●	●

Code No.は タイプのものです。

PAT.

テーパ	Code No.	ボーリング 範囲 D	有効 ボーリング長 M	C	C ₁	シャンク Code No.	延長 スペーサ Code No.			重量 (kg)	Fig.
								ヘッドNo.	チップNo.		
								BT No.-Q-h	Q-Q ₁ -h ₁		
No.50	BT50-ZMAC32R -180V	31.8~42.2	77	31	50	BT50-Q16-125N	—	16-ZMAC32R-55V	CC06-C	5.5	1
	-210V		110							5.6	
	-225V		122							5.7	
	-ZMAC42R -180V	41.8~55.2	97	40	60	-Q20-110	—	20-ZMAC42R-70V	CC06-C	6.0	1
	-195V		130							6.0	
	-225V		142							6.4	
	-240V		157							6.5	
	-ZMAC55R -210V	54.8~70.2	117	53	65	-Q26-140	—	26-ZMAC55R-70V	CC06-C	7.5	1
	-240V		182							7.6	
	-270V		177							8.1	
	-ZMAC70R -240V	69.8~85.2	190	67	80	-Q34-170	—	34-ZMAC70R-70V	CC08-C	10.0	1
	-270V		220							10.6	
	-300V		250							11.5	
	-ZMAC85R -225V	84.8~100.2	182	83	83	-Q42-125	—	42-ZMAC85R-100V	CC08-C	12.5	1
	-290V		247							15.0	
	-315V		272							16.0	
	-ZMAC100R-225V	99.5~140.5	225	95	98	-Q42-125	—	42-ZMAC100R-100V	CC12-C	12.4	3
	-290V		290							15.1	
	-325V		325							17.8	
	-375V		375							20.5	
	-425V		425							23.2	
	-ZMAC140R-225V	139.5~180.5	225	135	98	-Q42-125	—	42-ZMAC140RR-100V	CC12-C	13.8	
	-290V		290							16.5	
	-325V		325							19.2	
-375V	375		21.9								
-425V	425		24.6								

★最小取割単位(直径): ZMAC 32-VR以上:φ0.01mm (副尺φ0.005mm)
 ★付属チップはC(コーティング)です。同一インサートで鋼材・ステンレス・いものが快適切削。P.74
 切削条件はP.107 いもの高速切削、焼入鋼切削はB(CBN)をおすすめします。
 ★シャンクはP.89、スペーサはP.90、ヘッドはP.75、P.76を参照下さい。
 ★標準でセンタスルー仕様です。
 ★標準よりL寸法が長い場合、有効ボーリング長Mをご指定下さい。P.73
 ★ZMAC100-VR, ZMAC140-VRは剛性UPのため、スペーサなしの仕様です。