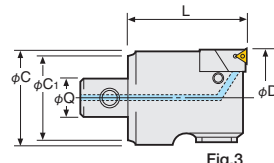
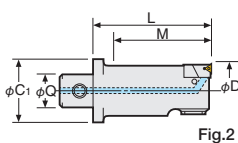
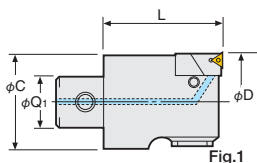


# 日研 モジュラ-タイプ ZMAC アドバンス ボーリングヘッド **NIKKEN**

PAT.

## ZMAC-V チップ用 ZMAC-V モジュラーヘッド



PAT. 

ヘッドNo.	ボーリング範囲 D	有効 ボーリング長 M	ドッキング 径 Q	備 考					重量 (kg)
				C	C1	ユニットNo.	チップNo.	Fig.	
12-ZMAC 16- 45V	15.9~20.2	38	12	15	24	M 2HZ- 16V	3MP-C,B	2	0.4
12-ZMAC 16- 55V		48							
9-ZMAC 20- 40V	19.8~25.2	40	9	19	24	M 2HZ- 20V	4MP-C,B	1	0.4
12-ZMAC 25- 40V	24.8~32.2		12			M 3HZ- 25V			0.5
16-ZMAC 32- 55V	31.8~42.2	55	16	31	-	M 4HZ- 32V	6MP-C,B	1	0.7
20-ZMAC 42- 70V	41.8~55.2	70	20	40		M 5HZ- 42V			1.1
26-ZMAC 55- 70V	54.8~70.2		26	53	-	M 5HZ- 55V	1.2		
34-ZMAC 70- 70V	69.8~85.2	34	67	-		M 7HZ- 70V	2.0		
42-ZMAC 85-100V	84.8~100.2	100	42		83	-	M10HZ- 85V	3	4.3
42-ZMAC100-100V	99.5~140.5			95	83		M10HZ-100V		4.9
42-ZMAC140-100V	139.5~180.5			135		M10HZ-140V		6.3	

★最小読取単位(直径):ZMAC32-V以上:φ0.01mm ZMAC25-V以下:φ0.02mm (ZMAC25-V以上は副尺φ0.005mm付きです。)

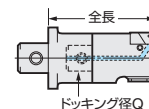
★ボーリング範囲はノーズR=0.2の時の値です。

★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.109 切削条件はP.107

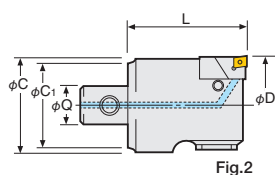
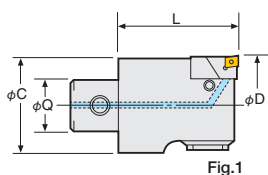
いもの高速切削、焼入鋼切削はB(CBN)をおすすめします。

★標準でオイルホール仕様です。

★SP26段付スペーサ付のセットのコードNo.はQ26-ドッキング径Q - ZMAC○- 全長V となります。例) Q26-20-ZMAC42-100V



## ZMAC-VR チップ用 ZMAC-VR モジュラーヘッド



PAT. 

ヘッドNo.	ボーリング範囲 D	有効 ボーリング長 M	ドッキング 径 Q	備 考					重量 (kg)
				C	C1	ユニットNo.	チップNo.	Fig.	
16-ZMAC 32R - 55V	31.8~42.2	55	16	31	-	M 4HZ- 32VR	CC06-C	1	0.7
20-ZMAC 42R - 70V	41.8~55.2		20						40
26-ZMAC 55R - 70V	54.8~70.2	70	26	53	-	M 5HZ- 55VR	CC08-C	1	1.2
34-ZMAC 70R - 70V	69.8~85.2		34						67
42-ZMAC 85R -100V	84.8~100.2	100	42	83	-	M10HZ- 85VR	CC12-C	2	4.3
42-ZMAC 100R -100V	99.5~140.5			95					83
42-ZMAC 140R -100V	139.5~180.5			135		M10HZ-140VR		6.3	

★最小読取単位(直径):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

★標準でオイルホール仕様です。

★SP26段付スペーサ付のセットのコードNo.はQ26-ドッキング径Q - ZMAC○R- 全長V となります。例) Q26-20-ZMAC42R-100V

