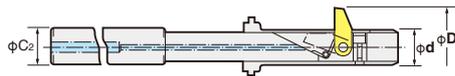
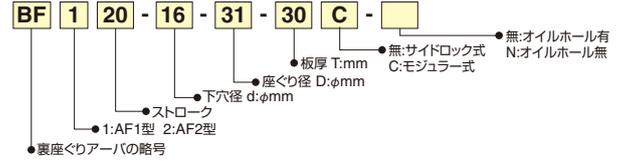


日研 自動式裏座ぐり用交換アーバの選定



Code No. の説明



BF

★下記表は、日研裏座ぐりアーバ選定の目安です。製作の可否は別途問い合わせ願います。

| 交換アーバ Code No. | ザグリ径 D | 下穴径 d | 板厚 T | h ₁ | h ₂ | C ₂ | バイト W ₁ ×W ₂ | 適合 本体 Code No. | |
|-------------------|-----------|-----------|---------|----------------|-------------------|-------------------|---------------------------------------|-------------------|-------------------|
| BF120-d-D-TC | 18~ 32 | 14.0~17.7 | 30 | 32 | 63 | 32 | 8× 4 | BT40,50-AF1-20-OH | |
| BF120-d-D-TC | 20~ 36 | 17.8~19.9 | | 30 | 65 | | 10× 6 | | |
| BF120-d-D-TC | 23~ 40 | 20.0~22.4 | | 35 | 68 | | 10× 8 | | |
| BF120-d-D-TC | 26~ 45 | 22.5~25.9 | | 35 | 68 | | 12× 8 | | |
| BF120-d-D-TC | 29~ 50 | 26.0~28.9 | | 36 | 73 | | 15×10 | | BT40,50-AF1-30-OH |
| BF120-d-D-TC | 32~ 50 | 29.0~31.9 | | | 73 | | | | |
| BF130-d-D-TC | 51~ 58 | 32.0~35.9 | | | 83 | | | | |
| BF120-d-D-TC | 36~ 55 | | | | 73 | | | | |
| BF130-d-D-TC | 56~ 63 | | | | 83 | | | | |
| BF120-d-D-TC | 40~ 55 | | | | 73 | | | | |
| BF130-d-D-TC | 56~ 73 | | | 83 | | | | | |
| BF120-d-D-TC | 45~ 60 | | | 36.0~39.9 | 79 | | 15×12 | | BT40,50-AF1-20-OH |
| BF130-d-D-TC | 61~ 75 | 89 | | | | | | | |
| BF140-d-D-TC | 76~ 80 | 99 | | | | | | | |
| BF120-d-D-TC | 50~ 60 | 79 | | | | | | | |
| BF130-d-D-TC | 61~ 75 | 89 | | | | | | | |
| BF140-d-D-TC | 76~ 90 | 99 | | | | | | | |
| BF250-d-D-TC | 65~ 75 | 40.0~44.9 | | 65 | 18×15 | BT40,50-AF1-40-OH | | | |
| BF260-d-D-TC | 75~ 85 | | | 109 | | | | | |
| BF270-d-D-TC | 80~ 90 | | | 119 | | | | | |
| BF250-d-D-TC | 75~ 85 | | | 129 | | | | | |
| BF260-d-D-TC | 85~ 95 | | | 65 | | | | | |
| BF270-d-D-TC | 90~100 | | | 111 | | | | | |
| BF250-d-D-TC | 85~ 95 | 45.0~49.9 | | 70 | 20×15 | BT40,50-AF2-50-OH | | | |
| BF260-d-D-TC | 95~105 | | | 121 | | | | | |
| BF270-d-D-TC | 100~110 | | | 129 | | | | | |
| BF250-d-D-TC | 85~ 95 | | | 111 | | | | | |
| BF260-d-D-TC | 95~105 | | | 121 | | | | | |
| BF270-d-D-TC | 105~115 | | 131 | | | | | | |
| BF250-d-D-TC | 85~ 95 | 50.0~54.9 | 65 | 22×18 | BT40,50-AF2-60-OH | | | | |
| BF260-d-D-TC | 95~105 | | 118 | | | | | | |
| BF270-d-D-TC | 105~115 | | 121 | | | | | | |
| BF250-d-D-TC | 85~ 95 | | 131 | | | | | | |
| BF260-d-D-TC | 95~105 | | 118 | | | | | | |
| BF270-d-D-TC | 110~120 | | 121 | | | | | | |
| BF250-d-D-TC | 105~115 | 55.0~61.9 | 65 | 18×15 | BT40,50-AF2-70-OH | | | | |
| BF260-d-D-TC | 115~125 | | 118 | | | | | | |
| BF270-d-D-TC | 120~130 | | 121 | | | | | | |

日研 手動式裏座ぐりアーバ

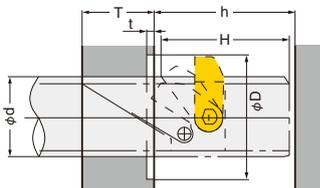


PAT.

例) ST32-MF53-84-300C

シャンクはストレートシャンクです。サイドロックホルダ(BT50-SL32C-105 P.108)をご使用下さい。

MF



★注文時、左図の φd, φD, t, T, h 及び被削材をご連絡下さい。H(バイトの出入りに必要な距離)は、φd, φDにより異なります。



バイト入



バイト出



操作手順

1. X, Y位置決め。
2. Z降下し、下穴に裏座ぐりアーバを挿入。
3. クランプリングを回転(30°~50°)させるとガイドスリーブが移動し、座ぐりバイトが出ます。
4. Z上昇し、裏座ぐり加工。
5. Z降下。
6. クランプリングを逆方向に30°回転させると、座ぐりバイトが格納されると共にガイドスリーブが移動します。
7. X, Y逃げ。



加工サンプル例)

被削材 : FCD200
下穴 : φ53
座ぐり径 : φ84

切削速度 V=30m/min.
1回転当りの送り f=0.1mm/rev.