

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

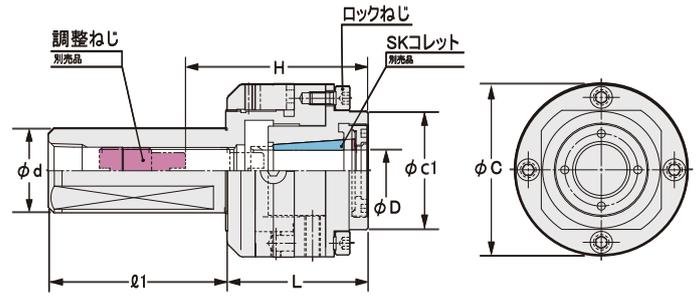
〒574-0023 大阪府大東市南新田1丁目5番1号
 <http://www.nikken-kosakusho.co.jp>

NEW NC 旋盤用 高精度ゼロゼロホルダ

PAT.P

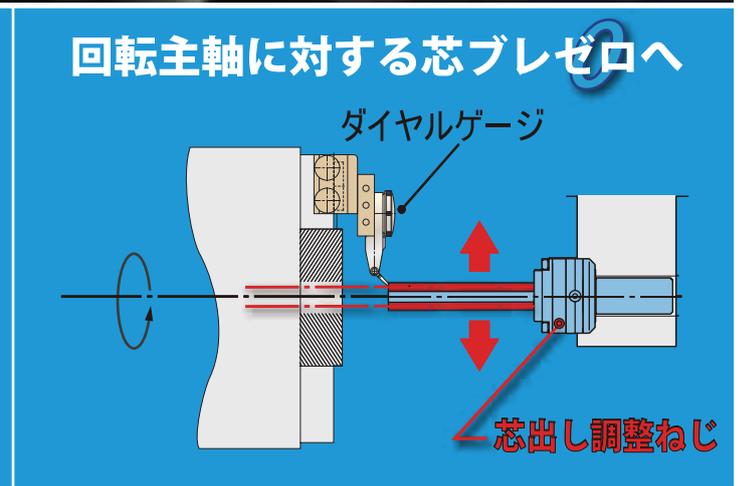
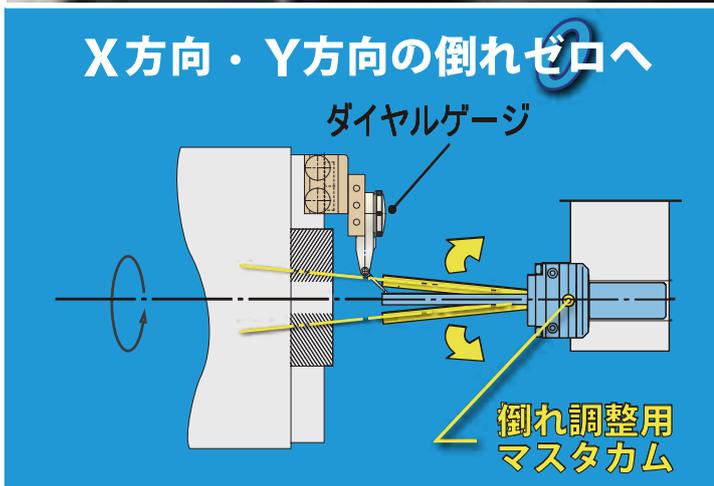
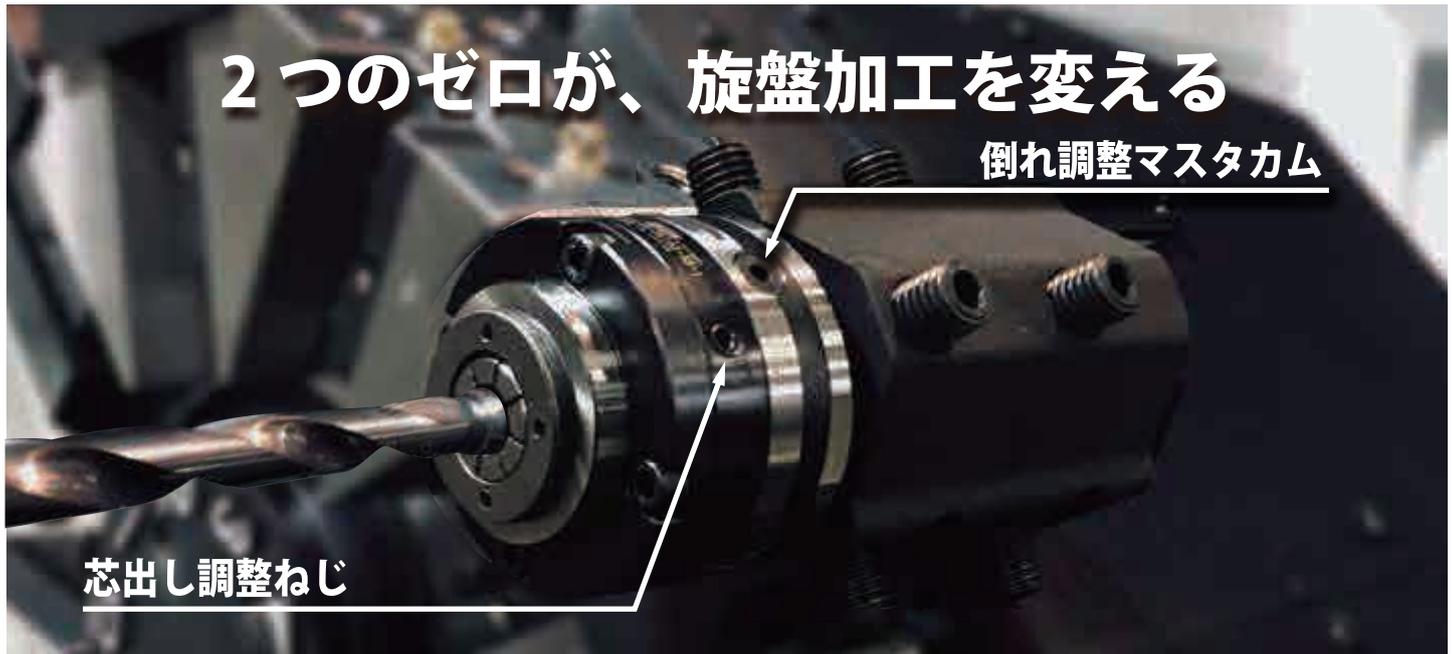


LCH40-SZF16S-55



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							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						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

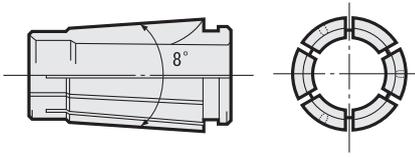
ゼロゼロホルダ用コレット



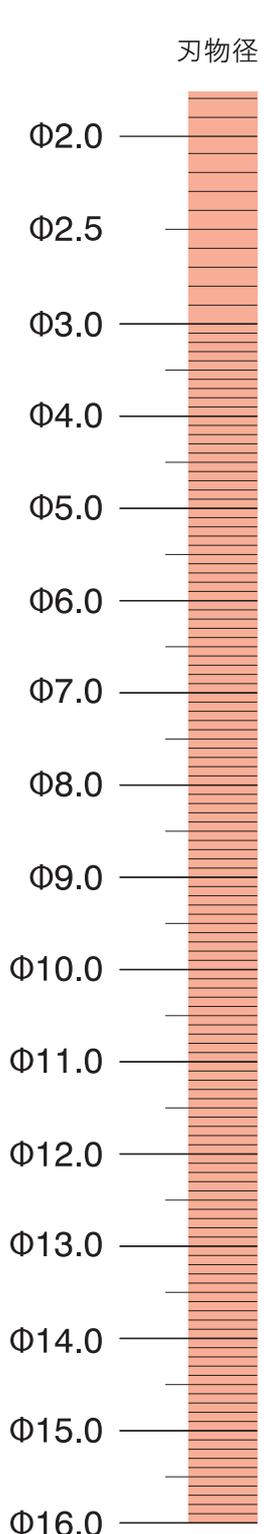
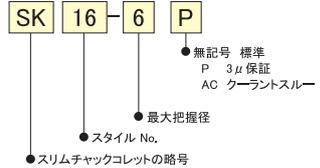
標準SKコレット



コレットだけでオイルシール
SKクーラントコレット

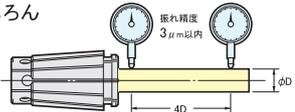


コレット単体のCode No.の説明



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 コーラントコレット	
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	SK16- 3	- 3P	SK16- 3P	SK10- 3AC	
3.0 ~ 3.5	- 3.5	- 3.5	- 3.5P	- 3.5P		
3.5 ~ 4.0	- 4	- 4	- 4P	- 4P	- 4AC	
4.0 ~ 4.5	- 4.5	- 4.5	- 4.5P	- 4.5P		
4.5 ~ 5.0	- 5	- 5	- 5P	- 5P	- 5AC	
5.0 ~ 5.5	- 5.5	- 5.5	- 5.5P	- 5.5P		
5.5 ~ 6.0	- 6	- 6	- 6P	- 6P	- 6AC	SK16- 6AC
6.0 ~ 6.5	- 6.5	- 6.5	- 6.5P	- 6.5P		
6.5 ~ 7.0	- 7	- 7	- 7P	- 7P	- 7AC	- 7AC
7.0 ~ 7.5	- 7.5	- 7.5	- 7.5P	- 7.5P		
7.5 ~ 8.0	- 8	- 8	- 8P	- 8P	- 8AC	- 8AC
8.0 ~ 8.5	- 8.5	- 8.5	- 8.5P	- 8.5P		
8.5 ~ 9.0	- 9	- 9	- 9P	- 9P	- 9AC	- 9AC
9.0 ~ 9.5	- 9.5	- 9.5	- 9.5P	- 9.5P		
9.5 ~ 10.0	- 10	- 10	- 10P	- 10P	- 10AC	- 10AC
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)

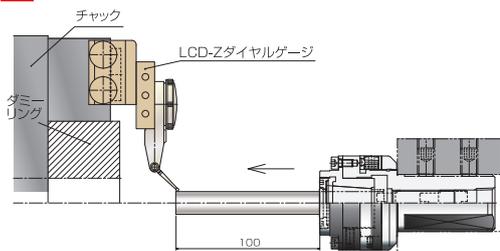


振れ調整用
六角レンチ3mm (市販品)
ロックネジ用
六角レンチ4mm (市販品)



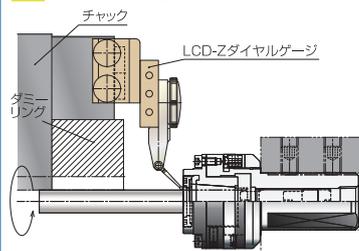
調整の範囲

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

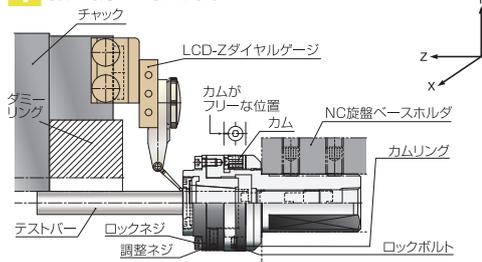


LCH

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

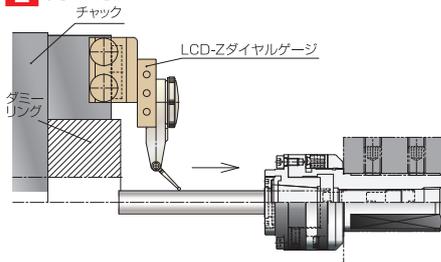
調整の手順 突き出しの長い刃物の先端もゼロフィット!! タレットヘッドと刃先の芯ズレもゼロフィット!!

1 振れ調整：仮芯出し



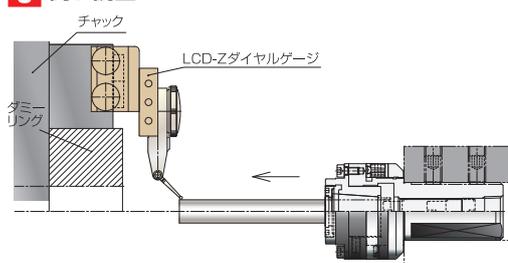
- ①4ヶのロックネジを緩めた後、軽く仮止めしテストバー根本でダイヤルゲージを回転させつつ調整ねじで振れを調整する。
 - ②テストバー根本での振れを確認後、4ヶのロックネジを締める。
- ※テストバーは別売です。

2 倒れ測定



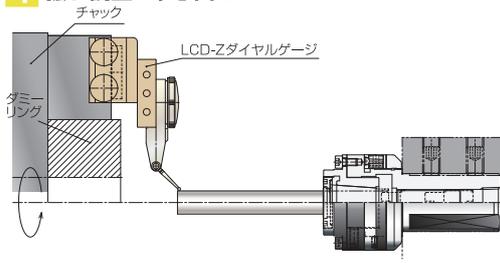
- ③+Y側の位置にダイヤルを当て、テストバーの根本から先端にダイヤルゲージを移動させ倒れを確認する。

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。