

中仕上ボーリングバー-ZMAC-VR



ZMAC-VR
センタスルー対応

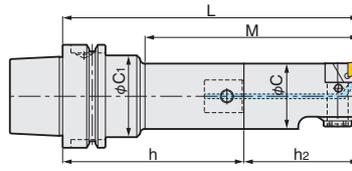


Fig.1

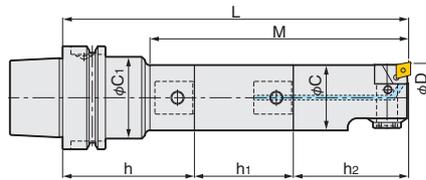


Fig.2

ZMAC100-VR, 140-VRの場合

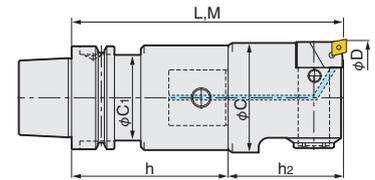


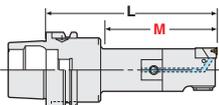
Fig.3

Code No.は タイプのもので。

PAT.

テーパ	Code No.	ボーリング 範囲 D	有効 ボーリング長 M	C	C1	シャンク Code No.	延長 スペーサ Code No.	P.252		重量 (kg)	Fig	
								ヘッドCode No.	チップNo.			
HSK63A	HSK63A-ZMAC32R-150V	31.8~42.2	77	31	42	HSK63A-Q16- 95	—	16-ZMAC32R- 55V	CC06-C	2.2	1	
	-180V		110			-Q16-125						2.4
	-195V		122			-Q16- 95						2.4
	-ZMAC42R-150V	41.8~55.2	97	40	50	-Q20- 80	—	20-ZMAC42R- 70V	CC06-C	2.7	1	
	-180V		130			-Q20-110						2.9
	-210V		157			-Q20- 80						3.1
	-ZMAC55R-165V	54.8~70.2	135	53	50	-Q26- 95	—	26-ZMAC55R- 70V	CC06-C	3.6	1	
	-210V		180			-Q26-140						4.3
	-225V		195			-Q26- 95						4.3
	-ZMAC70R-165V	69.8~85.2	165	67	52.4	-Q34- 95	—	34-ZMAC70R- 70V	CC08-C	5.1	4	
	-180V		180			-Q34-110						5.5
	-225V		225			-Q34- 95						6.5
	-ZMAC85R-195V		195			-Q42- 95						8.7

- ★最小読取単位(直径): ZMAC32VR~ZMAC85VR(主尺0.01mm / 副尺0.005mm)
- ★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。 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.257、スペーサは P.90、ヘッドは P.75, P76を参照下さい。
- ★標準でセンタスルー仕様です。
- ★HSK40A, 50A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.257を参照下さい。
- ★クーラントパイプは別売りです。 P.287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。



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。



全シリーズ
センタスルー対応

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	C	
				AC630M	AC410K
ZMAC32-VR, ZMAC42-VR, ZMAC55-VR		CC06-○4	0.4	●	●
		CC06-○8	0.8	●	●
ZMAC70-VR, ZMAC85-VR		CC08-○4	0.4	●	●
		CC08-○8	0.8	●	●
ZMAC100-VR, ZMAC140-VR		CC12-○4	0.4	●	●
		CC12-○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	C1	シャンク Code No.	延長スペーサ Code No.	P.252		重量 (kg)	Fig	
								ヘッドCode No.	チップNo.			
HSK100A	HSK100A-ZMAC 32R-180V	31.8~42.2	77	31	50	HSK100A-Q16-125N	—	16-ZMAC 32R- 55V	CC06-C	4.7	1	
	-210V		110			-Q16-155	—			4.8		
	-225V		122			-Q16-125N	SP16-16-45			4.9		
	-ZMAC 42R-180V	41.8~55.2	97	40	60	-Q20-110	—	20-ZMAC 42R- 70V	CC06-C	5.2	1	
	-195V		130			-Q20-125	—			5.2		
	-225V		142			-Q20-110	SP20-20-45			5.6		
	-240V		157			-Q20-110	SP20-20-60			5.7		
	-ZMAC 55R-210V	54.8~70.2	117	53	65	-Q26-140	—	26-ZMAC 55R- 70V	CC06-C	6.7	1	
	-240V		182			-Q26-170N	—			6.8		
	-270V		177			-Q26-140	SP26-26-60			8.3		
	-ZMAC 70R-240V	69.8~85.2	187	67	80	-Q34-170	—	34-ZMAC 70R- 70V	CC08-C	9.2	1	
	-270V		217			-Q34-200	—			9.8		
	-300V		247			-Q34-170	SP34-34-60			10.7		
	-ZMAC 85R-225V	84.8~100.2	187	83	—	-Q42-125	—	42-ZMAC 85R-100V	CC08-C	11.7	1	
	-290V		252			-Q42-190	—			14.2		
	-315V		277			-Q42-125	SP42-42-90			15.2		
	-ZMAC100R-225V	99.5~140.5	225	95	83	-Q42-125	—	42-ZMAC100R-100V	CC12-C	11.6	4	
	-290V		290			-Q42-190				—		14.3
	-325V		325			-Q42-225A				—		17.0
	-375V		375			-Q42-275A				—		19.7
	-425V		425			-Q42-325A				—		22.4
	-ZMAC140R-225V		139.5~180.5			225				135		83
	-290V	290		-Q42-190	—	15.7						
	-325V	325		-Q42-225A	—	18.4						
-375V	375	-Q42-275A		—	21.1							
-425V	425	-Q42-325A		—	23.8							

★最小読取単位 (直径): ZMAC32VR~ZMAC140VR (主尺0.01mm / 副尺0.005mm)
★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。
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.257](#)、スペーサは [P.90](#)、ヘッドは [P.75](#)、[P.76](#)を参照下さい。

★標準でセンチスルー仕様です。
★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.251](#)
★ZMAC100-VR, ZMAC140-VRは剛性UPのため、スペーサなしの仕様です。
★クーラントパイプは別売りです。 [P.287](#)を参照下さい。