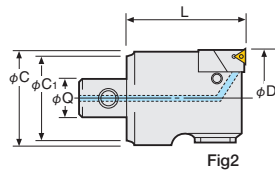
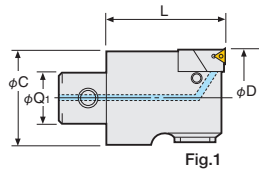


# 日研 モジュラ-タイプ ZMAC $\alpha$ アドバンスト ボーリングヘッド **NIKKEN**

高速回転用 / 深穴用

PAT.

ZMAC $\alpha$ -V   チップ用 ZMAC $\alpha$ -V モジュラーヘッド



PAT. 

| ヘッドNo.            | ボーリング<br>範囲<br>D | 有効<br>ボーリング長<br>M | ドッキング<br>径<br>Q | 備 考 |    |            |         |      | 重量<br>(kg) |
|-------------------|------------------|-------------------|-----------------|-----|----|------------|---------|------|------------|
|                   |                  |                   |                 | C   | C1 | ユニットNo.    | チップNo.  | Fig. |            |
| 12-ZMAC 25- 40AAV | 24.8～32.2        | 40                | 12              | 24  | —  | M 3HZ- 25V | 3MP-C,B | 1    | 0.4        |
| 16-ZMAC 32- 55AAV | 31.8～42.2        | 55                | 16              | 31  |    | M 4HZ- 32V | 4MP-C,B |      | 0.5        |
| 20-ZMAC 42- 70AAV | 41.8～55.2        | 70                | 20              | 40  |    | M 5HZ- 42V | 6MP-C,B |      | 0.8        |
| 26-ZMAC 55- 70AAV | 54.8～70.2        |                   | 26              | 53  |    | M 5HZ- 55V |         |      | 0.7        |
| 34-ZMAC 70- 70AAV | 69.8～85.2        |                   | 34              | 67  |    | M 7HZ- 70V |         |      | 1.1        |
| 42-ZMAC 85-100AAV | 84.8～100.2       | 100               | 42              | 83  |    | M10HZ- 85V |         | 2.3  |            |
| 42-ZMAC100-100AAV | 99.5～140.5       |                   |                 | 95  | 83 | M10HZ-100V |         | 2.8  |            |
| 42-ZMAC140-100AAV | 139.5～180.5      |                   |                 | 135 |    | M10HZ-140V | 3.1     |      |            |

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

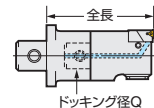
★ボーリング範囲はノーズR=0.2の時の値です。

★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

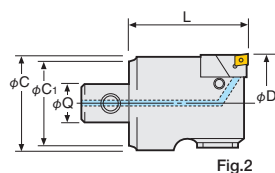
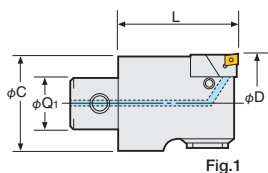
いもの高速切削、焼入鋼切削はB(CBN)をおすすめします。

★標準でオイルホール仕様です。

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



ZMAC $\alpha$  - VR  チップ用 ZMAC $\alpha$ -VR モジュラーヘッド



PAT. 

| ヘッドNo.  |              | ボーリング<br>範囲<br>D | 有効<br>ボーリング長<br>M | ドッキング<br>径<br>Q | 備 考 |             |             |        |      | 重量<br>(kg) |
|---------|--------------|------------------|-------------------|-----------------|-----|-------------|-------------|--------|------|------------|
|         |              |                  |                   |                 | C   | C1          | ユニットNo.     | チップNo. | Fig. |            |
| 16-ZMAC | 32R - 55AAV  | 31.8～42.2        | 55                | 16              | 31  | －           | M 4HZ- 32VR | CC06-C | 1    | 0.5        |
| 20-ZMAC | 42R - 70AAV  | 41.8～55.2        | 70                | 20              | 40  |             | M 5HZ- 42VR |        |      | 0.8        |
| 26-ZMAC | 55R - 70AAV  | 54.8～70.2        |                   | 26              | 53  |             | M 5HZ- 55VR |        |      | 0.7        |
| 34-ZMAC | 70R - 70AAV  | 69.8～85.2        |                   | 34              | 67  |             | M 7HZ- 70VR | CC08-C |      | 1.1        |
| 42-ZMAC | 85R -100AAV  | 84.8～100.2       | 100               | 42              | 83  | M10HZ- 85VR | 2.3         |        |      |            |
| 42-ZMAC | 100R -100AAV | 99.5～140.5       |                   |                 | 95  | 83          | M10HZ-100VR | CC12-C | 2    | 2.8        |
| 42-ZMAC | 140R -100AAV | 139.5～180.5      |                   |                 | 135 |             | M10HZ-140VR |        |      | 3.1        |

★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段付スベアサ付のセットのコードNo.はQ26-ドッキング径Q - ZMAC○- 全長AAV となります。 例) Q26-20-ZMAC42R-100AAV

