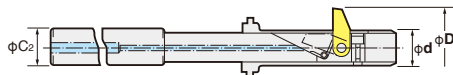
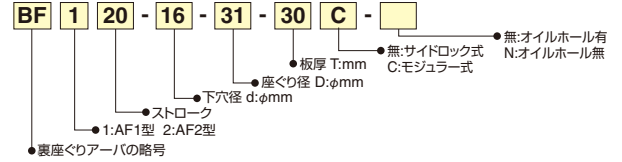


日研 自動式裏座ぐり用交換アーバの選定



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		40	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				40.0~44.9				79
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	45.0~49.9		65		109	40	18×15	-AF1-20-OH
BF260-d-D-TC	75~ 85			70		119			-AF1-30-OH
BF270-d-D-TC	80~ 90			75	129	-AF1-40-OH			
BF250-d-D-TC	75~ 85			65	111	-AF2-50-OH			
BF260-d-D-TC	85~ 95			70	121	-AF2-60-OH			
BF270-d-D-TC	90~100			75	131	-AF2-70-OH			
BF250-d-D-TC	85~ 95			65	111	-AF2-50-OH			
BF260-d-D-TC	95~105			70	121	-AF2-60-OH			
BF270-d-D-TC	100~110	75		131	-AF2-70-OH				
BF250-d-D-TC	95~105	50.0~54.9		65	118	40	20×15	-AF2-50-OH	
BF260-d-D-TC	85~ 95			70	121			-AF2-60-OH	
BF270-d-D-TC	90~100		75	131	-AF2-70-OH				
BF250-d-D-TC	85~ 95		65	111	-AF2-50-OH				
BF260-d-D-TC	95~105		70	121	-AF2-60-OH				
BF270-d-D-TC	100~110		75	131	-AF2-70-OH				
BF250-d-D-TC	95~105		65	118	-AF2-50-OH				
BF260-d-D-TC	105~115		70	121	-AF2-60-OH				
BF270-d-D-TC	110~120	75	138	-AF2-70-OH					
BF250-d-D-TC	105~115	55.0~61.9	65	118	40	22×18	-AF2-50-OH		
BF260-d-D-TC	115~125		70	121			-AF2-60-OH		
BF270-d-D-TC	120~130		75	138			-AF2-70-OH		
BF250-d-D-TC	105~115		65	118			-AF2-50-OH		

日研 手動式裏座ぐりアーバ

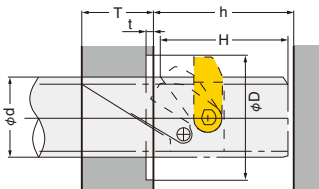


PAT.

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



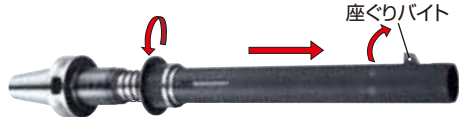
★注文時、左図の φd, φD, t, T, h 及び被削材をご連絡下さい。H(バイトの出入りに必要な距離)は、φd, φDにより異なります。



バイト入

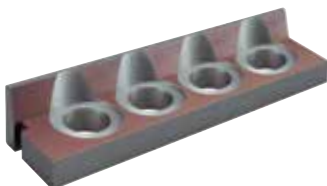


バイト出



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.