



PRIME PRM

微細調整式小径穴加工ツール Precision Tuning Small-hole Boring Tool

プライム PRIME | PRM

1ランク上の安定性 1ランク上の操作性

A Higher Level of Stability
A Higher Level of Operability



スローアウェイ式治具ボーラーバイト Throwaway jig borer tool

切削抵抗が小さくなるようにチップの取付を行っています。ラッパ穴になりません
The tip is mounted so as to minimize cutting resistance. Ensures that hole diameters will not diverge.

寸法表: **P47~48**

スローアウェイ式ジグボーラーバイト、ジグボーラーバイト、コレット: **P48**

チップ: **P71~72** チップ止めネジ: **P75** シャンク: **P101~104**

Dimension table: pages 47 to 48; Throwaway Jig Borer Tool, Jig Borer Tool, Collet for PRM: page 48;
Tip: pages 71 to 72; Tip locking screw: page 75; Shank: pages 101 to 104

クーラントスルー標準仕様 Standard Through Coolant Specification

ヘッドはクーラントスルー標準仕様です。弊社の専用スローアウェイバイトを使用すればクーラントスルーとしてご使用いただけます。

Our heads are standard as per the coolant specification. The heads can be used with through coolant systems, provided that you use our dedicated throwaway tools.



高剛性プリバランス設計 High Rigidity Pre-balanced Design

角型スライドと抜き通しの送りネジ、送りネジ両端のスチールボール、送りネジの固定は二重ネジ、メネジはバックラッシュ調整済みと、どこをとっても隙がない実に堅固な構造です。

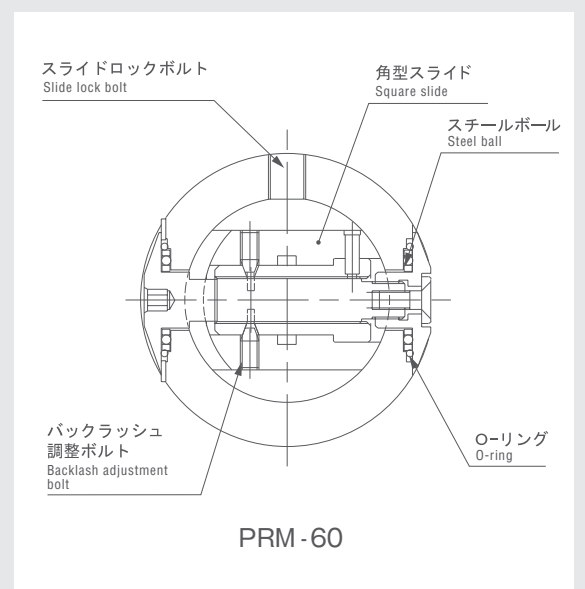
Square slide, through feed screw, steel balls on both sides of feed screw, feed screw fixed with double screws, and backlash-adjusted internal thread: very robust structure without any gaps.

送りネジは精密に研磨されており円滑に動きます。それによりダイヤル目盛で正確な寸法調整ができます。(バックラッシュレス)

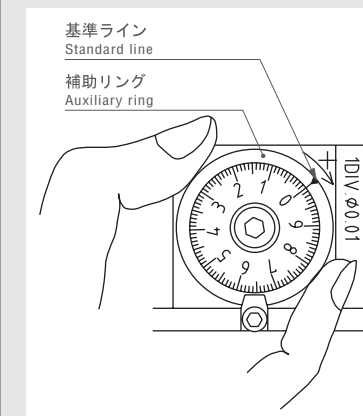
ダイヤル目盛はPRM-60で0.01 mm、PRM-45で0.005 mm、PRM-μ45で0.002 mmです。

The feed screw is polished at high precision and thus moves smoothly, allowing for accurate dimensional adjustment with the dial scale (backlash-free).

The dial is calibrated to 0.01 mm for PRM-60, 0.005 mm for PRM-45 and 0.002 mm for PRM-μ45.



補助リング付 With auxiliary ring



ダイヤル外周部に補助リングを設けました。これを手動で回転させることにより寸法調整が楽になると共に読み取りミスがなくなります。

An auxiliary ring is placed on the outer circumference of the dial. Rotating this manually makes dimensional adjustment easier and eliminates reading errors.

スローアウェイボーリングバイト Throwaway Boring Tool

スローアウェイボーリングバイトは独自の設計です。切削抵抗を極力小さくし加工穴がラッパ穴にならないようチップの特性を十分に発揮できるよう勘案した製品です。

チップはISOチップが使用できます。シャンクにはクーラント穴を設けています。確実に刃先にクーラントが供給できます。

弊社の専用スローアウェイバイトを使用すればクーラントスルーとしてご使用いただけます。

We utilize our own proprietary design for our throwaway boring tools. These tools are designed to minimize cutting resistance and fully utilize the tip features, in order to avoid making trumpet-shaped machined holes.

ISO tips can be used. The shank has a coolant hole that allows the reliable supply of through coolant to the blade edge.

The heads can be used with through coolant systems, provided that you use our dedicated throwaway tools.

シャンク交換方式 Shank Replacement Method

シャンクとヘッドは別体です。2本のボルトで確実にセッティングでき、交換も容易です。

The shank and head are independent. Both can be securely fixed with two bolts each, and thus are easily replaced.

