



KYUSHU KOGU

ADJUSTABLE BORING HEAD-III SONIC BORE

パテント出願中



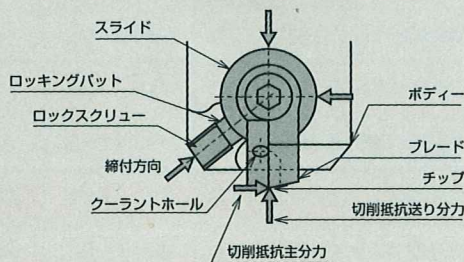
超精密仕上用ボーリング ソニックボア

- ダイヤル一目盛 $\phi 10\mu$ (オプション $\phi 5\mu$)
- クーラントホール標準仕様
- バックラッシュ補正構造

1 刃先寸法のズレ解消

スライドをロックしても、刃先のズレがありません。

スライドは本体穴との隙間を3ミクロン以下に調整しています。又、ロックネジとスライドの間にロッキングパッドを配し、締め付け時のスライドへのねじり作用ができません。更にロックの方向は切削抵抗の主分力・送り分力の各々に対応できるように斜めに設けました。これらのことによりスライドロック時の刃先のズレがなくなりました。



2 一目盛り $\phi 10\mu$ バックラッシュレス

ダイヤルは1目直読 $\phi 10\mu$ です。

ダイヤルは歯車を組み込み、目盛りピッチを広げることによりとても読み易く、しかもバックラッシュを感じさせない構造で作業性良好です。(要望により $\phi 5\mu$ のものも特別製作します。)

※ $\phi 0.01$



標準
 $\phi 0.01$ ダイヤル
(SB-30 ダイヤル実寸)

※ $\phi 0.005$



オプション
 $\phi 0.005$ ダイヤル
(SB-30 ダイヤル実寸)

3 繰出精度正確

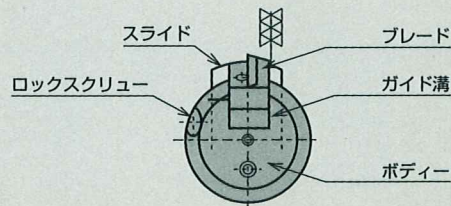
高精度な送りネジによる正確な繰出が保たれます。

繰出精度の要と言える送りネジは、熱処理後精密に研磨加工しています。従って、何度でも正確な繰出を再現し、機上での寸法補正も安心して行えます。

4 加工安定性の強化

本体に設けたガイド溝により、安定した加工が期待できます。

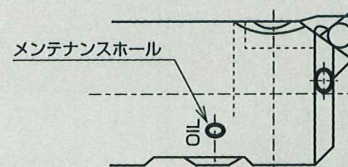
本体で切削抵抗を確実に保持するために、研磨加工したガイド溝を設け、ブレードに加わる分力をしっかりと保持し加工安定性を高めています。



5 メンテナンスホール付

ボディーに、清掃口兼給油口を設けました。

メンテナンス口からエアを吹き込み清掃しオイルを供給することで、スライドの安定した動きを再現できます。



6 クーラントスルー対応

刃先に確実にクーラントを供給。

クーラントを使用することにより切粉の捌けがよくなります。刃先及びワーク加工部分の熱が抑制されます。したがって

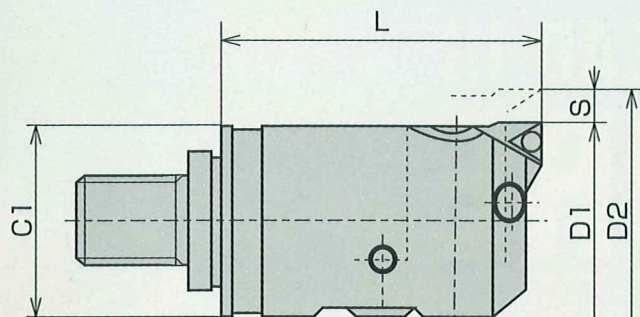
1. チップ寿命の延長が期待できる。
2. 切削速度切削送りがアップできる。
3. ワークの面粗度が向上する。
4. ワークの寸法精度が向上する。

このように、高能率で正確な加工が期待できます。



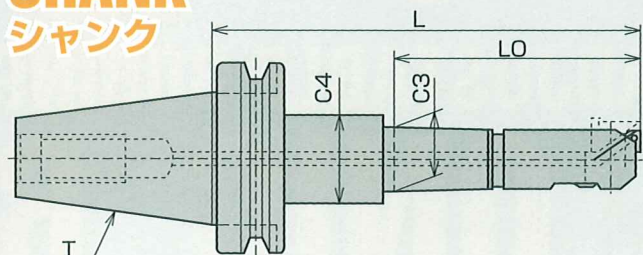
SONIC BORE

HEADヘッド



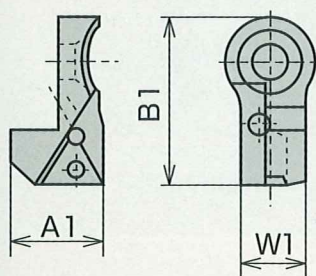
型 式	加工径		移動量 S	ダイヤル 1目盛	L	C1	重量 kg
	D1	D2					
ABH-SB18	20	25	2.5	標準 φ0.01	40	18	0.1
ABH-SB23	25	32	3.5		50	23	0.17
ABH-SB30	32	42	5		60	30	0.35
ABH-SB40	42	55	6.5	オプション φ0.005	70	40	0.72
ABH-SB50	55	73	9		72	50	1.15

SHANK シャンク

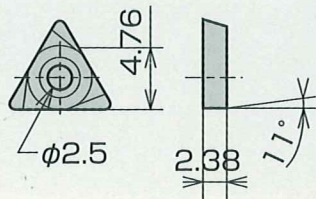


型 式	T	L	LO	C3	C4	重 量
BT40-ABH-SB18-125	BT40	125	70	19	46	1.5
BT40-ABH-SB23-120	BT40	120	85	24	46	1.4
BT40-ABH-SB23-180	BT40	180	85	24	46	2.2
BT40-ABH-SB30-145	BT40	145	102	31	46	2.2
BT40-ABH-SB30-175	BT40	175	110	31	46	2.5
BT40-ABH-SB40-145	BT40	145	115	41	—	2.5
BT40-ABH-SB40-175	BT40	175	145	41	—	2.8
BT40-ABH-SB50-165	BT40	165	135	53	—	3.2
BT40-ABH-SB50-195	BT40	195	165	53	—	3.7
BT50-ABH-SB18-170	BT50	170	70	19	46	4.6
BT50-ABH-SB23-150	BT50	150	85	24	46	4.6
BT50-ABH-SB23-210	BT50	210	85	24	46	4.8
BT50-ABH-SB30-145	BT50	145	102	31	—	5.0
BT50-ABH-SB30-205	BT50	205	110	31	55	5.2
BT50-ABH-SB40-175	BT50	175	132	41	—	5.9
BT50-ABH-SB40-235	BT50	235	160	41	55	6.5
BT50-ABH-SB50-195	BT50	195	152	53	—	6.7
BT50-ABH-SB50-255	BT50	255	192	53	65	7.3

BLADEブレード



CHIPチップ



型 式	A1	B1	W1	型式 及び 材質
V-18	8.1	16.5	7	TPGT080202L TPGT080204L 鋼用 サーメット 鋳用 サーメット
V-23	9.6	17.5	8	
V-30	12.1	22	9.5	
V-40	13.6	25	10.5	
V-50	16.1	25	10.5	

精密工具 KKS 治 具

株式会社 九州工具製作所

〒822-0031 福岡県直方市植木 1249-1 TEL 0949-28-0311(代表) FAX 0949-24-1611

K YUSHU KOGU CO. LTD.
POST No.822-0031

1249-1 Oaza Ueki, Nogata-city, Fukuoka-pref. Japan