

MSe COLLET CHUCK

MSe

ドリル加工用スプリングコレットチャック Spring Collet Chuck for Drilling

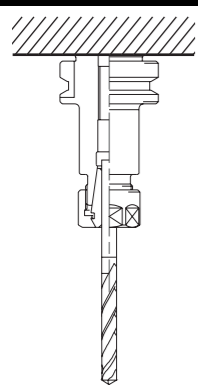
コチャック MSe Collet Chuck | MSe



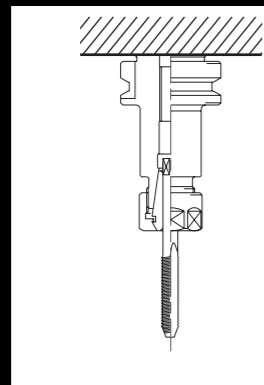
コレットチャック
Collet chuck

チャッキング径3mm以上では径で1mmの把握代を持つコレットで、ドリルを確実に把握し、ドリルチャックに比べ高精度なドリル加工が行えます。テーパ角16°のコレットは、国際的にも汎用性の高いもので一般のコレットメーカーとの互換性を備えております。

This collet has a grip tolerance of 1 mm in diameter in case of chucking diameters of 3 mm or larger. It grips the drill securely and allows high-precision drilling compared to drill chucks. The collet with taper angle 16° is designed to be highly versatile and compatible with products from most collet manufacturers, including overseas manufacturers.

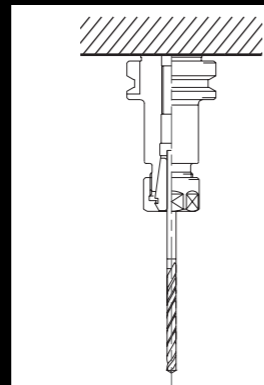


超硬ドリル加工
Drilling with an ultra-hard drill



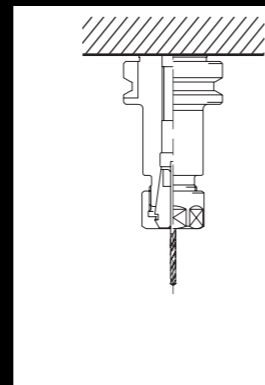
タップ加工
Tapping

シンクロ機構のM/C用
For machining centers with a synchronized mechanism



ロングドリル加工
Drilling with a long drill

振れが少なく効果的
Effective with little oscillation



小径ドリル加工
Drilling with a small-diameter drill

タップホルダとして使用可能 Can be used as a Tap Holder

主軸回転と送り同期化されたマシニングセンタでのタップ加工は、高速かつ精度を要します。精度の良い弊社コレットチャックをご使用下さい。

弊社のコレットチャックは精度が良いためタップホルダとしてもご使用可能です。

ナットはHi-Q/ERBナットをご選定下さい。

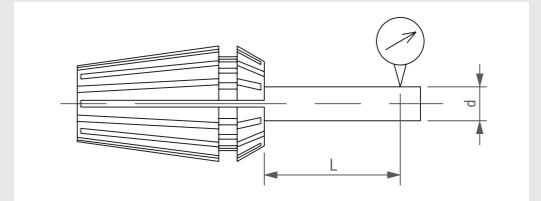
We recommend using our highly precise collet chucks for tapping at the machining center in cases of synchronized spindle rotation and feeding that require high speed and precision.

Since our collet chucks are highly precise, they can also be used as tap holders. Select Hi-Q/ERB nuts for this product.

コレット単体振れ精度 Single Collet Unit Runout Precision

優秀な振れ精度 Excellent runout precision

コレットは10μm以下の振れ精度になっております。
The runout precision of the collet is 10 μm or less.



| チャッキング径(mm) Chuck diameter (mm) | | | 同心度(mm) Concentricity (mm) | |
|------------------------------------|-------------|--------------------------------|---------------------------------|--|
| dから From d | dまで To d | 測定位置 L Measuring position L | コレット形式 Collet type | |
| | | | 普通級 (KER) Normal class (KER) | 高精度級 (KER-U) High-precision class (KER-U) |
| 1.0 | 1.6 | 6.0 | 0.010 | 0.005 |
| 1.6 | 3.0 | 10.0 | | |
| 3.0 | 6.0 | 16.0 | | |
| 6.0 | 10.0 | 25.0 | 0.010 | 0.005 |
| 10.0 | 18.0 | 40.0 | | |
| 18.0 | 26.0 | 50.0 | | |

16°テーパ(DIN6499)のコレット・ナットを採用 A 16° taper (DIN6499) collet and nut are used.

欧州でスタンダードな16°テーパ(DIN6499)コレット・ナットを採用しております。
We use the 16° taper (DIN6499) collet and nut, which are the standard in Europe.

Hi-Q/ERナット Hi-Q/ER nut

欧州で標準の16°テーパのナットです。プリバランス設計・腐食防止表面処理・高速回転に対応しております。

Nuts with 16° taper, standard in Europe. Pre-balanced design, corrosion-free surface treatment, and support for high-speed rotation.

Hi-Q/ERBナット Hi-Q/ERB nut

ダブルテーパコレットのショートテーパ部分に接触するナットテーパをフリクションベアリング構造にすることにより、加重時のコレットに対するねじれの影響をなくすと共にクランプ力を増加させます。DIN6499のナット形状のままクランプ力は2倍となります。

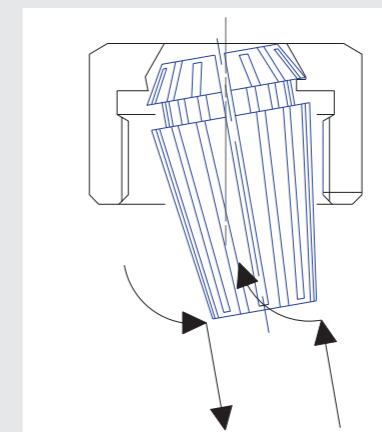
Employing a friction-bearing structure for the nut taper in contact with the short taper area of the double-taper collet eliminates torsional impact on the collet when load is applied, and intensifies the clamp force. The clamp force is doubled with DIN6499-shaped nuts.

コレット着脱方法 How to Attach and Remove the Collet

ナットを片手に持ち、コレットを右図の様に抜きます。

側方へ押される力でコレットは取り出しショルダーによってナットより抜き出されます。

Hold the nut with one hand and pull the collet out as shown in the figure to the right. The collet is pulled out from the nut via the ejector shoulder as it is pushed to the side.



クーラントスルー Through-Coolant

クーラントスルー対応 Supporting through-coolant

穴なし刃物はスリワリスルーによってクーラントを供給します。

For hole-less drills, the coolant is supplied through slits.

スリワリスルー Supply of coolant through slits

