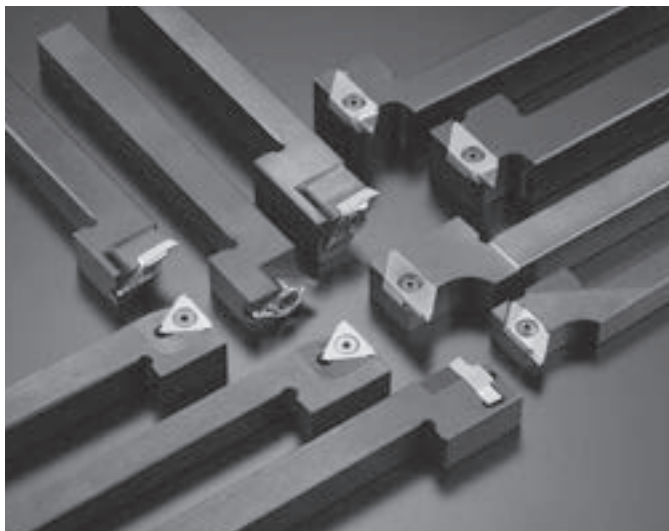


Y軸制御用 切屑処理のトラブル解消

Y軸ホルダ!!

高圧クーラント用ホルダ誕生



くし刃刃物台型CNC自動旋盤の
工具交換制御軸(Y軸)を利用する、
新発想の加工ホルダ!
Y軸制御により前挽き・後挽き・溝入
れ・多機能加工を可能にしたホルダ
を商品化しました。

特長

- 切屑の排出を自然に落下させ
切屑処理のトラブルを解消

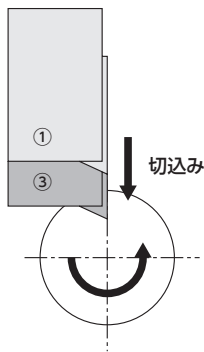
NEW

内部給油仕様のY軸ホルダも追加

- 内部給油化により
切屑処理性能をさらに向上
- 逃げ面からの給油により
摩耗抑制寸法安定性向上

加工イメージ

通常の加工

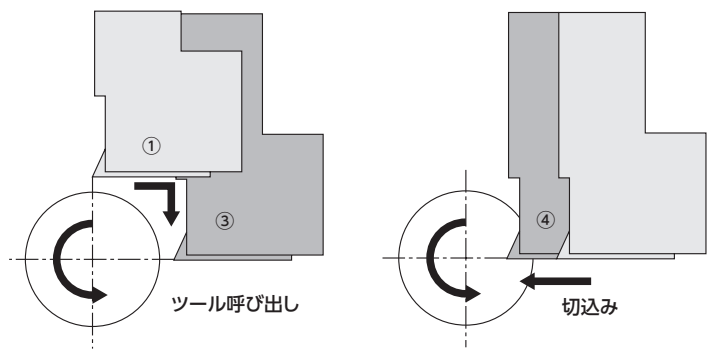


プログラム例

- ①T300 …ツール呼び出し
- ②G0 Y11.0 Z0 T3 …バイト位置決め
- ③G1 X8.0 F0.08 …8.0mmまで切込み
- ⑤Z5.0 F0.05 …長さ5.0mmまで切削
- ⑥X11.0
- ⑦G0 X11.0

一般的な外径挽き加工では、ツールを呼び出して位置決めを行い、切削加工に入ります。径方向の切込みは「X軸」です。

Y軸ホルダでの加工



プログラム例

- ①T300 …ツール呼び出し
- ②G0 Y11.0 T3 …バイト位置決め
- ③X0
- ④G1 Y8.0 F0.08 …8.0mmまで切込み
- ⑤Z5.0 F0.05 …長さ5.0mmまで切削
- ⑥Y11.0
- ⑦G0 X11.0

Y軸ホルダを使用した場合、ツール呼び出しは①の位置になります。切削加工をさせるため、位置決めを上図③の位置へ行います。この位置から切削加工に入ります。径方向の切込みは「Y軸」です。

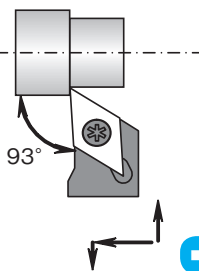
注) 実際のプログラムにおいては、ツールデータ又はプログラム上で、シャンク□分のY補正を行う必要が有ります。

※Y軸ホルダのご使用に関しましては H108『使用上の注意点』をよくお読みください。

レパートリー

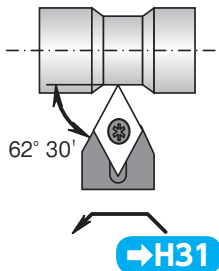
前挽き

Y-SDJC型 Y-SDJC-OH型



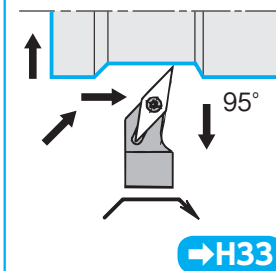
→H30

Y-SDNC型



→H31

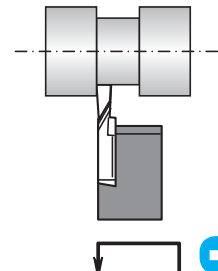
Y-SVXCL12-11S型



→H33

多機能

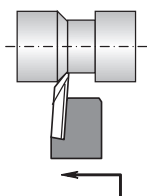
Y-GTPA型 Y-GTPA-OH型



→I31

後挽き

Y-TBDP型 Y-TBPR型 Y-TBPR-OH型

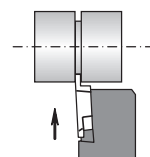


Y-TBPR型
Y-TBPR-OH型
→H56

Y-TBDP型
→H63

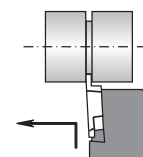
溝入れ／後挽き

Y-GTTR型 Y-GTTR-OH型



→H66・I12

TBMHチップ装着により
後挽きも可

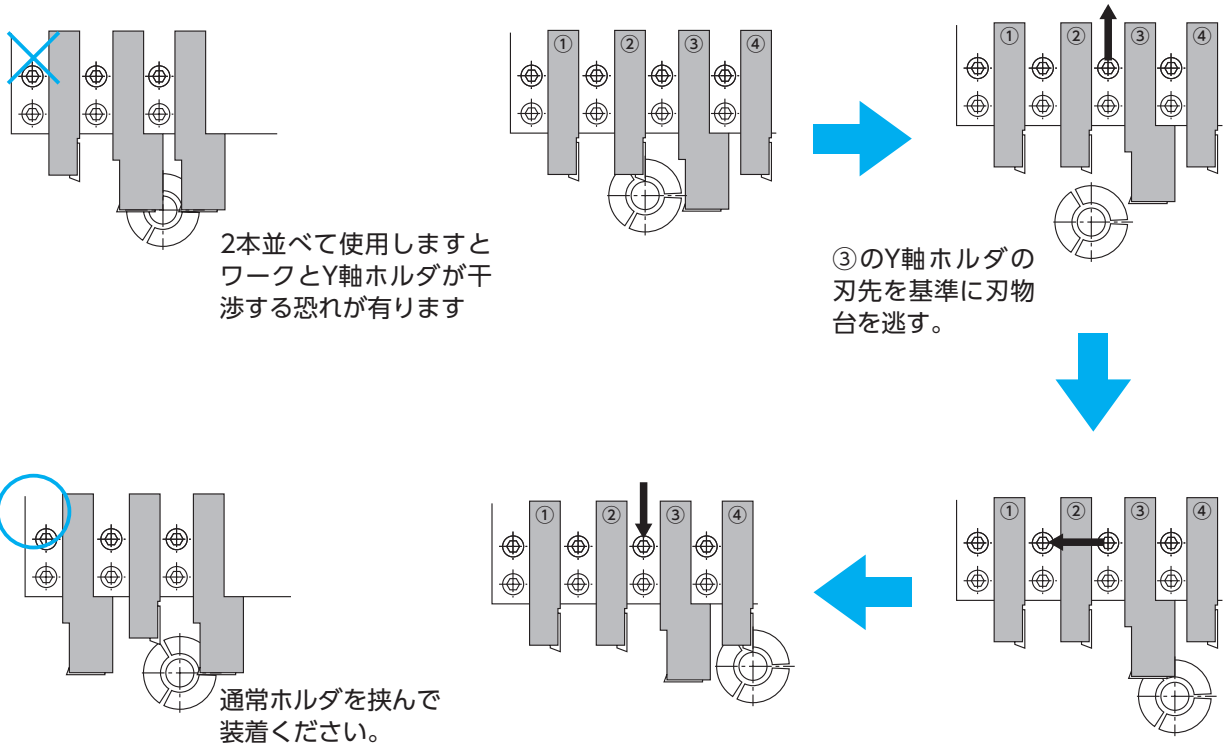


◆Y軸ホルダの使用上の注意点

ご使用は2本までとし、干渉を防ぐため2本並べて装着しないでください。

ツール交換時はY軸ホルダの突出し量を基準として後退位置を設定してください。

ツールNo②から④へ交換する場合



加工可能外径寸法表

・溝入れ加工用ホルダ[Y-GTTR型]を例として加工可能外径寸法を示す。(他のホルダも同一寸法)

Y軸ホルダ 突出し量	図形	項目	L	20	22	25
20		D1 ホルダAでの加工可能外径		制限無し	制限無し	制限無し
		D2 ホルダBでの加工可能外径		13	13	13
		D3 ホルダCでの加工可能外径		制限無し	制限無し	制限無し
25		D1 ホルダAでの加工可能外径		38	58	制限無し
		D2 ホルダBでの加工可能外径		14.9	13.6	13
		D3 ホルダCでの加工可能外径		38	58	制限無し
30		D1 ホルダAでの加工可能外径		26.8	29	38.5
		D2 ホルダBでの加工可能外径		20.6	17.9	14.9
		D3 ホルダCでの加工可能外径		33 TBP型は26.8	37 TBP型は29	51.5 TBP型は38.5

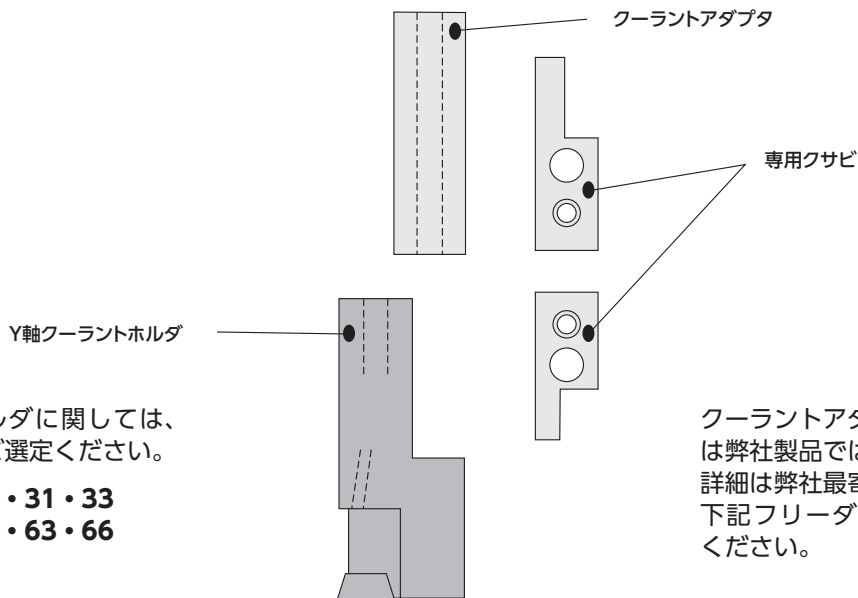
◆高圧クーラントホルダの取り付け方法

アダプタ必要 対象品番	
Y-SDJCR12-11SOH	Y-GTTR12SOH
Y-SDJCR16-11OH	Y-GTPAR1216SOH
Y-TBPR12SOH	Y-GTPAR1616OH
Y-TBPR16OH	

★新製品 SPLASH BARシリーズは一体型の為、アダプタは不要です

Y軸ホルダには切屑処理性と寸法安定性向上のため、クーラント穴を設けたシリーズが追加されました。専用アダプタに接続する事により、ホルダ内のクーラント穴より刃先逃げ面に直接供給する事が出来ます。

■構成部品



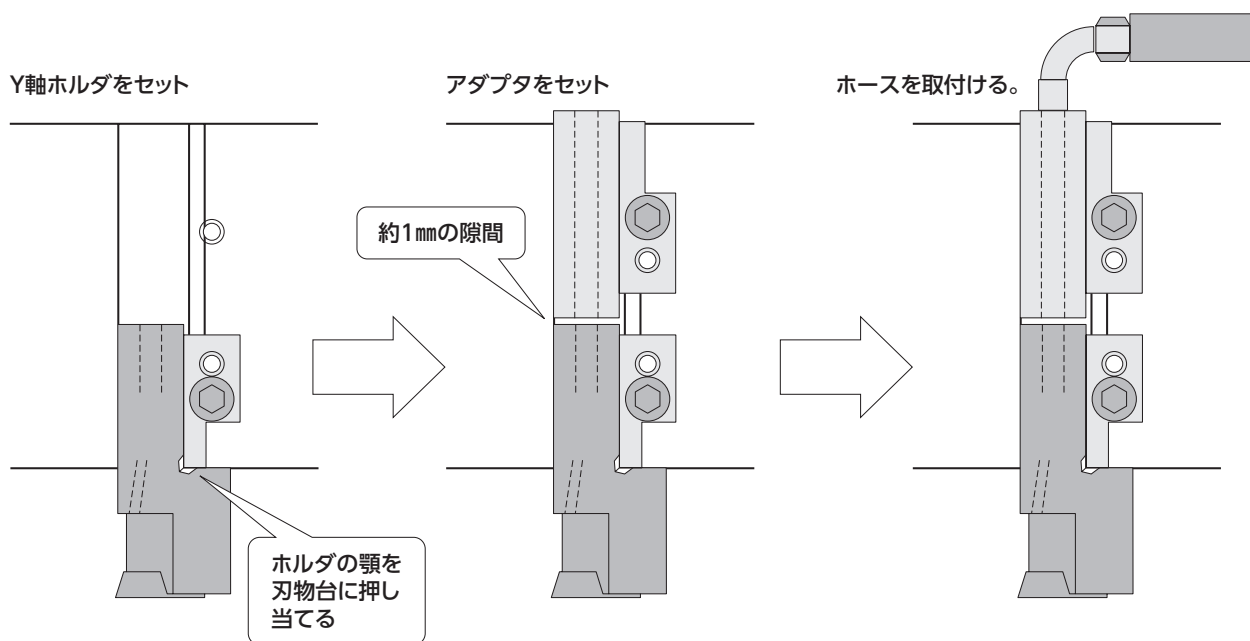
Y軸クーラントホルダに関しては、弊社カタログよりご選定ください。

- 前挽き→H30・31・33
- 後挽き→H56・63・66
- 溝入れ→I10
- 多機能→I29

品番：Y-□□・□□-OH

クーラントアダプタ・専用クサビは弊社製品ではございません。詳細は弊社最寄りの営業所、又は下記フリーダイヤルにお問合せください。

■接続方法



クーラントを吐出させ漏れを確認します。
(吐出圧力によって結合部品がY軸ホルダに密着し結合されます)

高圧クーラントホルダに関するご相談はテクニカルインフォメーションセンターへ
ニットフリーヨ

フリーダイヤル(無料) 0120-210914

- 受付時間 9:30～11:30 12:30～17:00
- 土曜・日曜・祝日・当社所定休日は受付していません。

ntkcuttingtools@mg.ngkntk.co.jp

A 新製品
B 工具材種
C 選択ガイド
D サイメット
E 超硬
F 標準チップ
G 外径
H SS小物部
I 溝入れ
J ねじ切り
K シェーパール
L 内径
M オリジナル
N 各種チップ
O 各種ドリル
P フライス
Q 技術資料
R 索引