

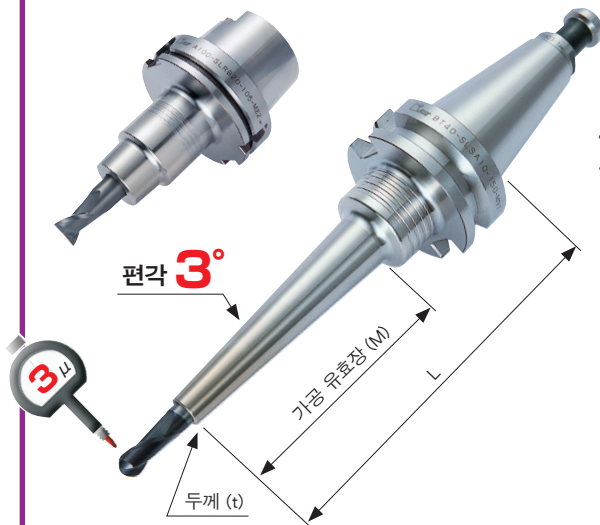
일체형

MONO series 시스템

적용 공구경

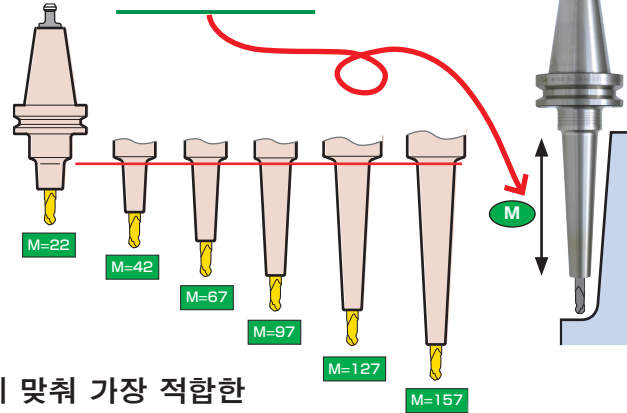
φ 3 ~ φ 25

- ▶ 생크형상, 공구척킹경, 홀더 길이(L), 가공 유효 길이(M), 홀더 끝부분 두께 차이로 3000종류의 다양한 응용 중에서 가공 목적에 맞춰 가장 적합한 홀더를 선택할 수 있습니다.
- ▶ 공구 척킹 부분에는 열팽창계율이 큰 열박음 전용 특수강을 사용하고 있습니다. 한편 테이퍼생크 부분에는 홀더용 내열강을 사용하고 성질이 다른 재료를 융합한 하이브리드식 홀더입니다.



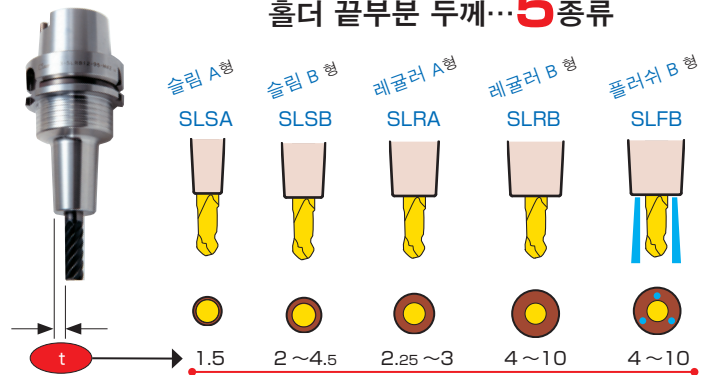
3,000 종류의 다양한 응용

가공 유효장(M) ... 6종류



워크피스에 맞춰 가장 적합한 형상을 선택할 수 있습니다.

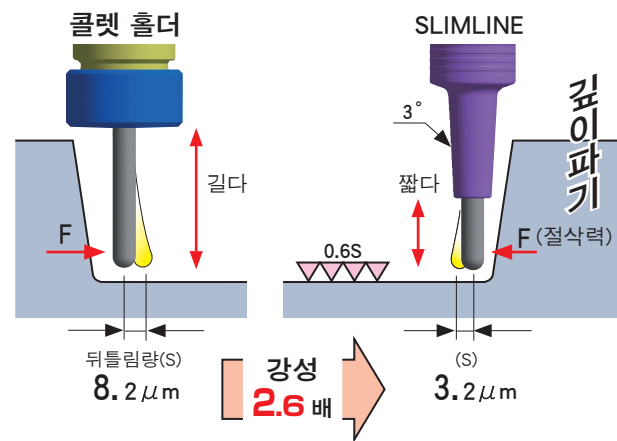
홀더 끝부분 두께 ... 5종류



고강성

- ▶ 열박음 홀더에는 콜렛척과 같이 공구를 척킹해야 할 너트나 콜렛이 없습니다. 본체만으로 구성된 슬리드 바디입니다. 편각3도, 두께 1.5mm의 콤팩트하고 슬림한 형상은 워크피스와의 간섭이 거의 생기지 않습니다. 공구 돌출부분의 길이를 최단으로 설정함으로써 뒤틀림 없이 강력하고 안정된 절삭으로 고품위 가공면을 얻을 수 있습니다. 무엇보다 공구 수명이 비약적으로 길어질 것을 약속합니다. 종래의 홀더로는 어려웠던 깊은 홈 가공이 가능합니다. 3차원 형상의 깊은 홈 가공이나 터빈블레이드의 5축가공에 가장 적합합니다.

공구 돌출부분을 최단으로!



- ▶ 공구 돌출부분의 길이는 뒤틀림량(강성)에 큰 영향을 줍니다. 뒤틀림량은 돌출 길이(L)의 3곱에 비례합니다.

$$\text{뒤틀림량}(S) = \frac{6.8 \times F \times L^3}{E \times D^4}$$

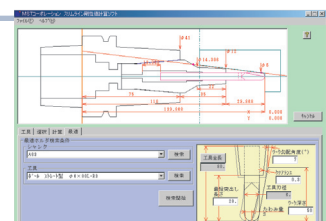
S: 뒤틀림량
D: 축경 F: 하중
L: 돌출 길이 E: 양률 (초경 59000kgf/mm²)

- ▶ 강성이 높고 최적한 세팅을 자동으로 계산합니다



SLIMLINE 통계 소프트웨어

3000종류의 SLIMLINE에 공구를 설치한 상태의 뒤틀림량(강성)을 계산하여 워크피스와의 간섭을 쉽게 체크할 수 있는 소프트웨어를 제공합니다.(무료) 고객님의 가공에 맞춰 가장 적합한 홀더 선정에 이용해 주십시오.



155페이지 참조