

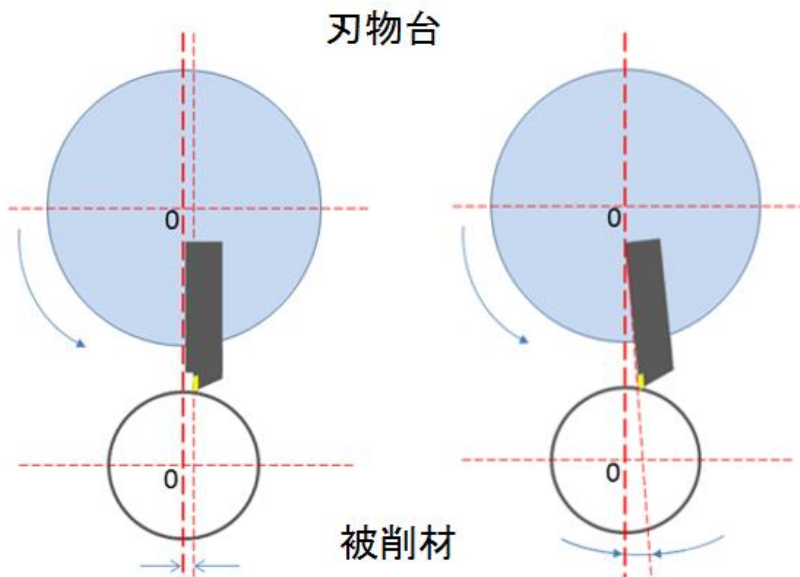
★旋削加工の勘どころ！！ Part1

旋削加工のお悩みを解消致します！！

- ① 加工後の精度が安定しない
- ② 仕上げ面精度に満足できない
- ③ インサートチップの寿命が短い

このような状況に陥る原因の一つとして、

加工時の芯高が0（ゼロ）になっていない事が挙げられます。



加工時の芯高のズレには、インサート並びにホルダー本体自体の寸法精度や、加工時のクラッシュ、また経年劣化による加工マシン自体の変形などが起因していると考えられます。

芯高のズレの解消方法として、刃物台（ターレット）とホルダーの間にシムゲージを挟み調整する方法が一般的ですが、調整は非常に困難で長年の経験を必要とし、また大きな手間がかかります。

このような問題を簡単に解決する画期的ホルダーをご紹介します！

※別途資料をご参照下さい