

2011年1月吉日

Press Release

新商品「大径用”R”ゼロホルダ」の受注を開始

エヌティーツールは、大径用“R”ゼロホルダ CTZ 型の受注を開始いたしました。

“Rゼロホルダ”とはNT独自の4点調整機構で刃先振れ精度を限りなく“0”にする事が出来るホルダです。従来からあるRゼロホルダ HDZ 型の把握径は 0.5~22mmであった為、お客様より 22 以上の”R”ゼロホルダへのご要望が多くあり、今回大径用を開発しました。受注を開始した CTZ 型の把握径は 25~42mm と大径刃具を使用した加工に対応しているため、建機、重機、油圧機器の製造などで多用されている大径・長尺リーマでの仕上げ加工に最適な製品です。

“R”ゼロホルダの特長（HDZ 型・CTZ 型共通）

NT ツールは”R”ゼロホルダに関して特許を取得しております。

振れ調整機能

従来のホルダは、口元の振れ精度がたとえ 1 μ m であっても刃先は大きく振れています。刃先の振れ精度が悪いと、仕上げ面の面粗度低下や穴径のバラツキが起きやすく、加工不良の原因・刃具寿命低下につながります。

“R”ゼロホルダはNT独自の4点調整機構で、刃先の振れ精度を限りなくゼロにセットできるため、このような問題の解決に有効です。調整方法は、調整ネジを六角レンチで回すだけの簡単操作で、約 60 秒程度と極めて短時間で刃先の振れを 0~2 μ m に調整することが可能です。調整ネジはホルダ外径の 4 箇所配置されており、1点調整方式と比較しても簡単・確実・スピーディーに刃先の振れを調整できます。

面粗度の向上、穴径の安定、刃具寿命の延長

刃先の振れを限りなくゼロにセットする事により、加工面粗度の大幅な向上が実現できます。また加工径の拡大やバラツキをも解消できるため、バニッシングリーマ等を用いての H7 公差での安定した加工も実現可能です。更に、切り込み量も安定するため刃具寿命の向上にも寄与します。

特殊防錆処理

ホルダ表面には特殊防錆処理加工が施されているため、防錆メンテナンスをしなくても、通常の使用環境下では錆びません。（BTシャンク）

エヌティーツールは今後もお客様のお役に立てるよう、新製品の開発に取り組んで参ります。

大径用“R”ゼロホルダ CTZ 型の仕様

品名	大径用“R”ゼロホルダ
型式	CTZ
シャンクタイプ	BT、AHO (NBT-AHO・BBT-AHO)、HSK、UTS 、SK、CAT
振れ精度	0～2 μm
把握径	25～42mm

詳細につきましては、商品リーフレットをご参照ください。

製品外観

	
大径用“R”ゼロホルダ (CTZ)	“R”ゼロホルダ (HDZ)
	
調整方法	CTZ + HDZ

以上