

ニュードリルミルチャック

NEW DRILL MILL CHUCKS

ニュードリルミルチャック



画期的!

1個のコレットが 1mmのチャッキング能力、そして高精度精密加工の新時代を拓く ニュードリルミルチャックシステム

1個のコレットで 1mmのチャッキング能力

YCCドリルミルコレットを使用し、口径サイズにより最大1mmまで絞り込んでツールを把握できます。

高剛性・高精度

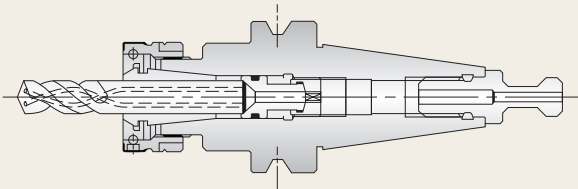
ホルダ本体コレット挿入部の肉厚が厚く剛性に優れ、かつ振れ精度のバラツキを最少に押えました。

高圧クーラント対応

クーラントシールスクリュをセットし、7.0MPa(70kg/cm²)の高圧・スピンドルスルークーラントに対応します。

クーラントシールスクリュをセットで 高圧クーラント対応(スピンドルスルー方式)

高圧クーラントシールスクリュ
使用例



高バランス

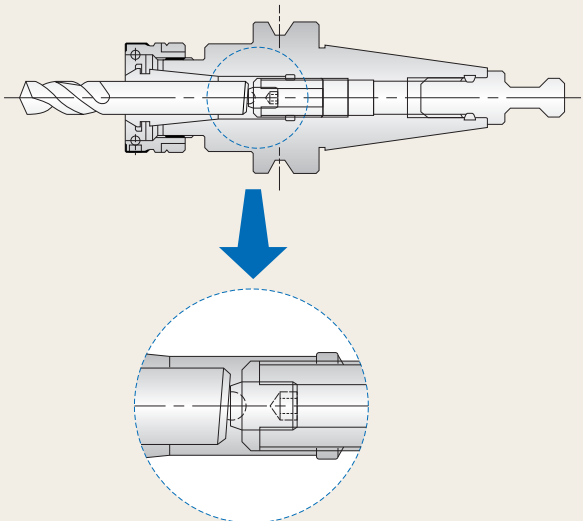
ホルダ外径部を研削することにより、バランスも良好です。

ロックナット端面とコレット端面が面一

ツールの突出し量が改善され、ワークへの接近性が良好です。

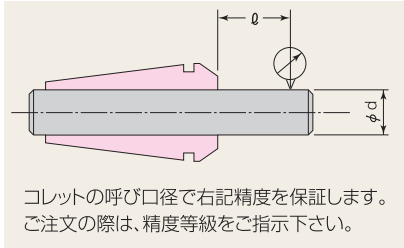
長さ調整ねじAPM型タイプをセットで ツールの傾きを吸収し振れ精度を安定

長さ調整ねじAPM型
使用例



抜群の耐久力と高精度を誇る ドリルミルコレット

コレットチャック専門メーカーとして50年以上の実績と技術を集積して作り上げた、ドリルミルコレットは厳選した素材と、卓越した熱処理技術、超精密仕上げを施してありますので、高精度と抜群の耐久力をお約束致します。

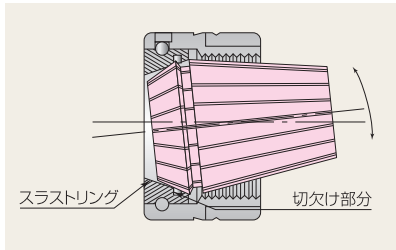


コレットの呼び口径で右記精度を保証します。
ご注文の際は、精度等級をご指示下さい。

呼び口径 dmm	φ mm	振れ精度 μm	
		AA級品	標準品
1.0	6	5	10
1.5~ 2.5	10	5	10
3.0~ 5.5	16	5	10
6.0~ 9.0	25	5	10
10.0~17.0	40	5	10
18.0~26.0	50	5	10
27.0~32.0	60	5	10

簡単で確実なコレットの着脱

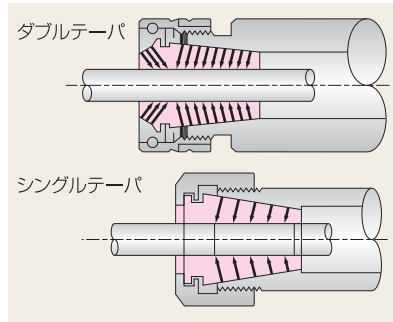
締め付けナット内のスラストリングに切欠け部分を設けてありますので、コレットを傾けて、切欠け部分から差込み又は抜き出しを行なって下さい。コレットを装着したロックナットを本体にネジ込んだ後、ツールをコレットに差込み、その後ロックナットをスパナで締めて下さい。



スラストリング 切欠け部分

強力な把握力

ドリルミルコレットはダブルテーパによるチャック方式を採用していますので、シングルテーパのコレットに比べて把握長さが長く、確実にツールをチャックします。さらに、スチールボールを組込んだ締め付けナットを使用しておりますので把握力は強大です。



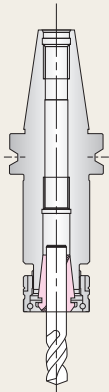
タップホルダとして使用可能

主軸の回転と送りが同期化されたマシニングセンタでのタップ加工は、高速且つ精度を要するため、当社のドリルミルチャックを使用する事例が多くなっております。ニュードリルミルチャックでは下記寸法までのタップを掴み、加工する事が出来ます。

被削機 チェック型番	軽合金	鋳物	鉄
	アルミニウム	FC30相当	S50C相当
NDC10型	M12	M12	M12
NDC13型	M16	M16	M16
NDC16型	M20	M16	M16
NDC20型	M24	M16	M16

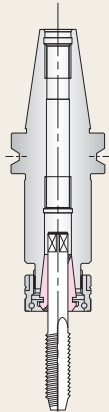
タップ加工中に、タップ破損に至る異常トルクが発生した場合。
◆M16以下のタップは、タップがスリップする前に破損します。
◆M20以上のタップは、タップ破損前にスリップします。

超硬ドリルやコーティングドリルを掴んで下さい。



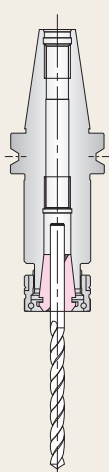
標準ドリルの4~8倍の送りで加工する事が出来ます。

タップホルダとしてご使用下さい。



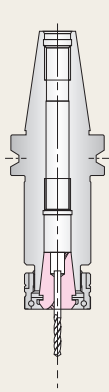
シンクロ機構のマシニングセンタでの高能率タップ加工が出来ます。

ロングドリルにも効果抜群!



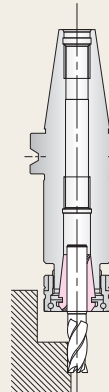
ドリルの振れが少なく精度の良い穴が加工出来ます。

0.5mmの小径ドリルから掴めます。



高速回転でのドリルの折れ防止を実現しました。

高精度エンドミル加工が出来ます。



ストレートコレット方式に比べて精度が良く、ナット部分の径が小さく、ワークとの不干渉を実現しました。