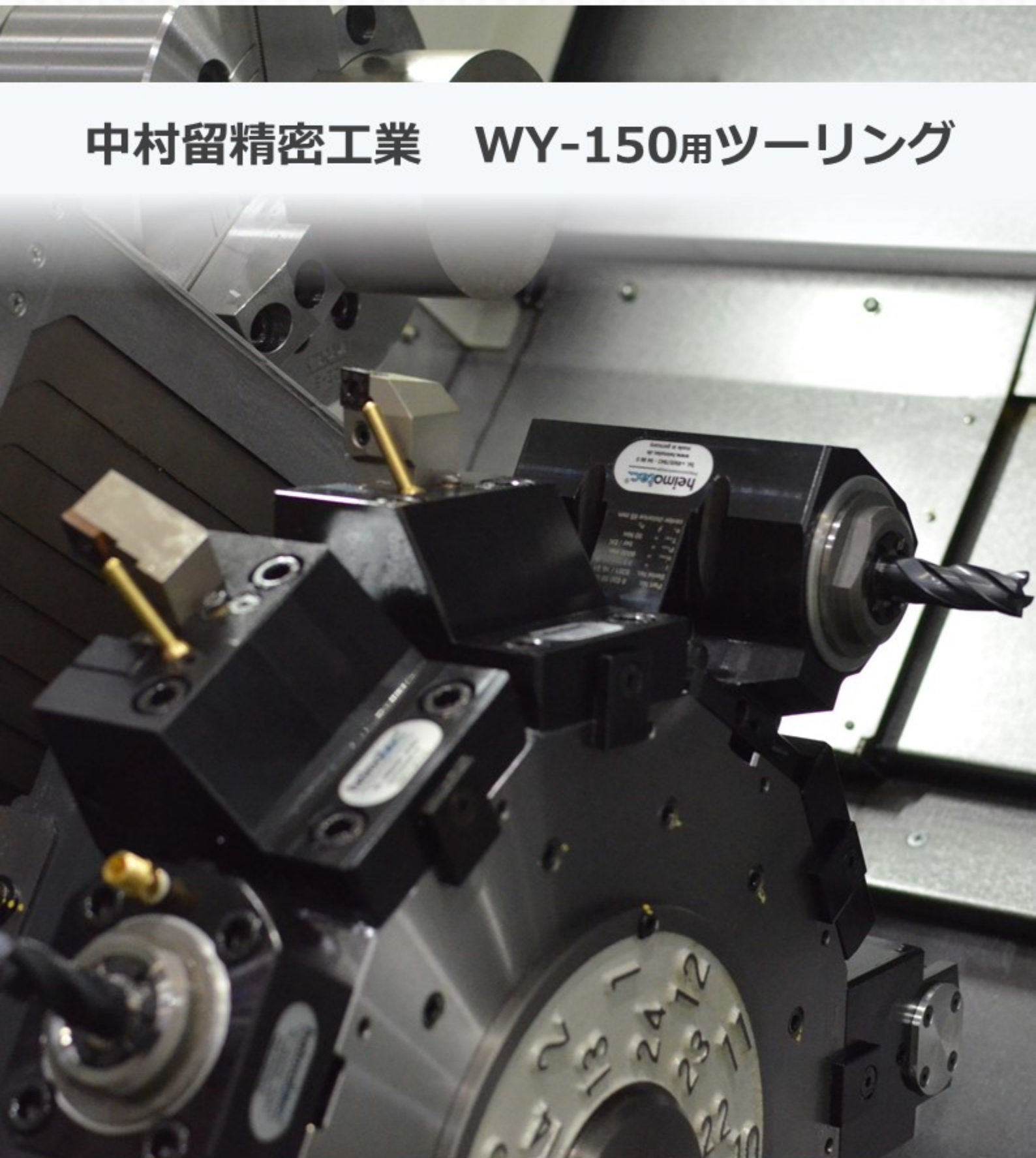


ハイマテックCNC旋盤用ツーリング

heimatec[®]
Precision Tools

中村留精密工業 WY-150用ツーリング



こだわりのツールホルダで CNC複合旋盤の加工能率UP！

高品質で高剛性なツールホルダは
CNC複合旋盤の加工能率UPや加工精度向上を実現します。
ハイマテックのツールホルダを採用されたお客様の声や、
中村留精密工業様WY-150用ツールホルダラインナップを紹介します。

ハイマテックユーザー様 (E) お聞きしました!

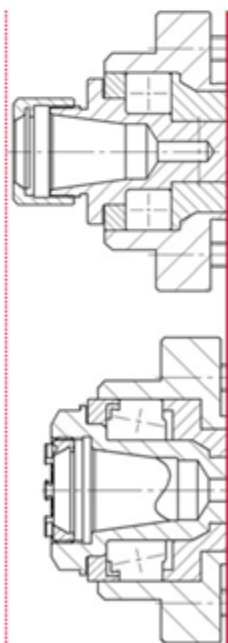
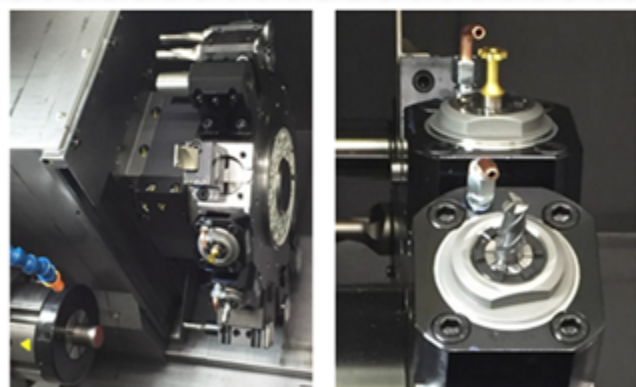


事例： A社様 / heimatec歴 26ヶ月* / 導入本数 20本以上

*取材時点にて



剛性の高さを感じるね
エンドミル加工の切りくずの形が変わったよ。今まではむしろたようなところもあったけど、
同じ加工をハイマテックのホルダを使ってみると明らかに切れ味が上がっているのが切りく
ずからも分かるよ。20年選手の古い旋盤もあるけれど、機械が新品の時よりも挽き目がき
れいになっているよ。ツールホルダの影響は大きいね。

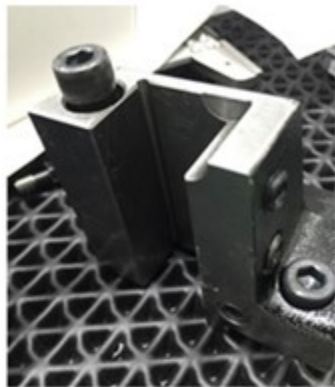


お客様が違いを感じたと言われたエンドミル加工。ハイマテックはAXナットを採用しており突き出しが短いデザインになっています。これは剛性が高い理由の一つです。またBMT(ボルトマウント方式)ではベアリングにもこだわっています。

2



固定式ホルダも専門メーカー故の工夫を感じるね。例えば突っ切り加工のホルダ、ハイマテックのホルダは一味違うよ。



ユーザー様が今まで使っていた突っ切り用のツールホルダ。シャンクを囲むことのみで特化したデザインになっている。



ハイマテックの突っ切り用ツールホルダにはタレットのクーラント供給口から刃先まで回路があり、ホルダを取り付けると、刃先をめがけてクーラントを供給することができます。

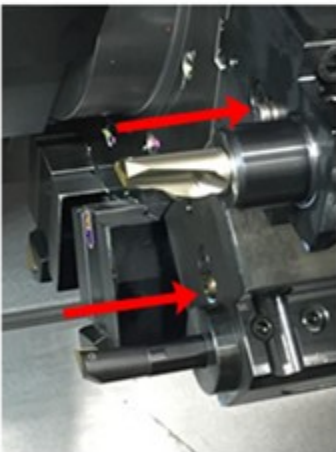


クーラントONにした様子

3



細かい工夫がされていて、ユーザー目線で作られていることを感じるね。



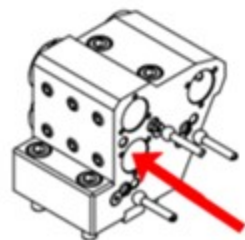
ボーリングホルダは内部給油仕様をラインアップしており、内部給油/外部給油兼用できるデザインになっています。工具が内部給油に対応していない場合にはシーリングキャップを外すことで外部からクーラントをかけることができます。(一部該当しない商品もあります。)



Φ32用ボーリングホルダ



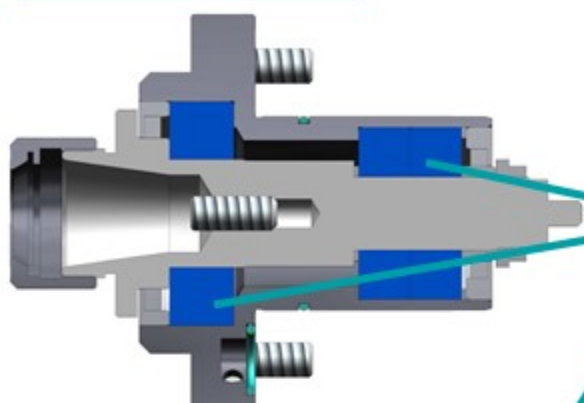
1つのステーションにΦ25ボーリングホルダを3本装着できるホルダ



(*仕様によりストロークの制限が出る場合があります。写真はWT-150で主軸貫通穴Φ65仕様の場合ですが、内側の1か所はストロークが少なくなるためUPタレットでは使用できません)

○ ベアリングの特長

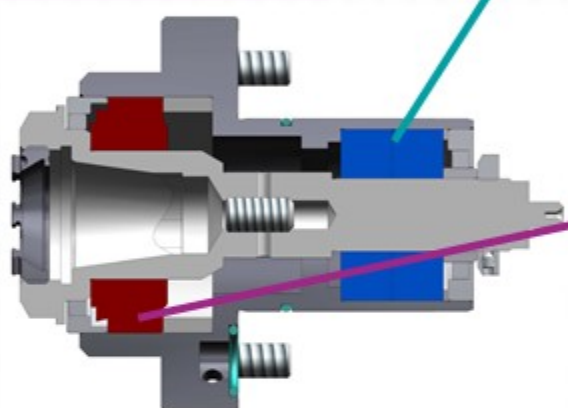
一般的なホルダ



スピンドルベアリング



高剛性ホルダ



ローラーテーパベアリング



ハイマテックのBMT（ボルトマウント方式）ホルダでは**高剛性・高精度**な加工を実現する為、ベアリングの種類や取り付け位置が工夫されています。**スラスト荷重**に強い**ローラーテーパベアリング**を使用し、コレットがベアリングの中にすっぽりと収まるようなデザインを標準的に採用しています。

また標準的な仕様では最大許容回転数を**6000min-1**に設定しています。*注 世界各国のユーザ様から、剛性・精度を評価をいただいております。

*注：該当しない機種もございます。機種により設定値は異なりますのでお問合せ下さい。

○ 品質保証と修理対応



ハイマテックのツールホルダはご購入後**1年間の品質保証**が付与されます。またメーカー修理対応も行っております。メーカー修理を行ったホルダに関しても、**修理後1年間**、部分的な品質保証が付与されます。詳細はお問合せ下さい。

◎ WY-150用 ハイマテックツールリング



p.6-p.7 **JIMTOF2016搭載機種**

p.8 **【新製品】モジュラー式突っ切りホルダ**

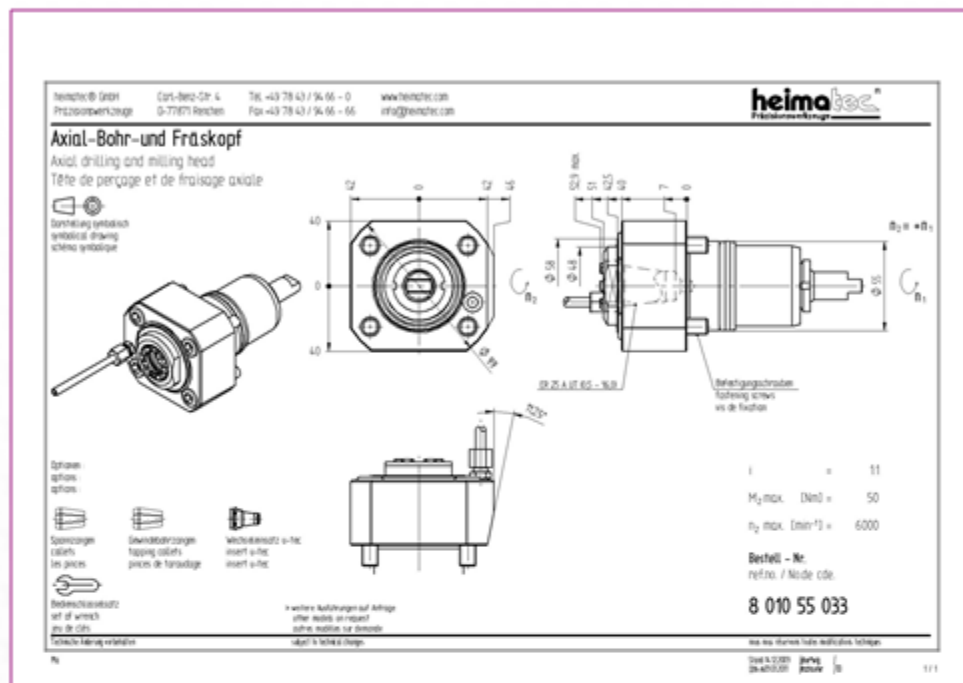
p.9-p.11 **機能別ホルダ紹介**

heimatec[®]
Precision Tools

型番 : 8 010 55 033 タイプ : 外径加工用 内部給油/外部給油ホルダ

☆活用ポイント

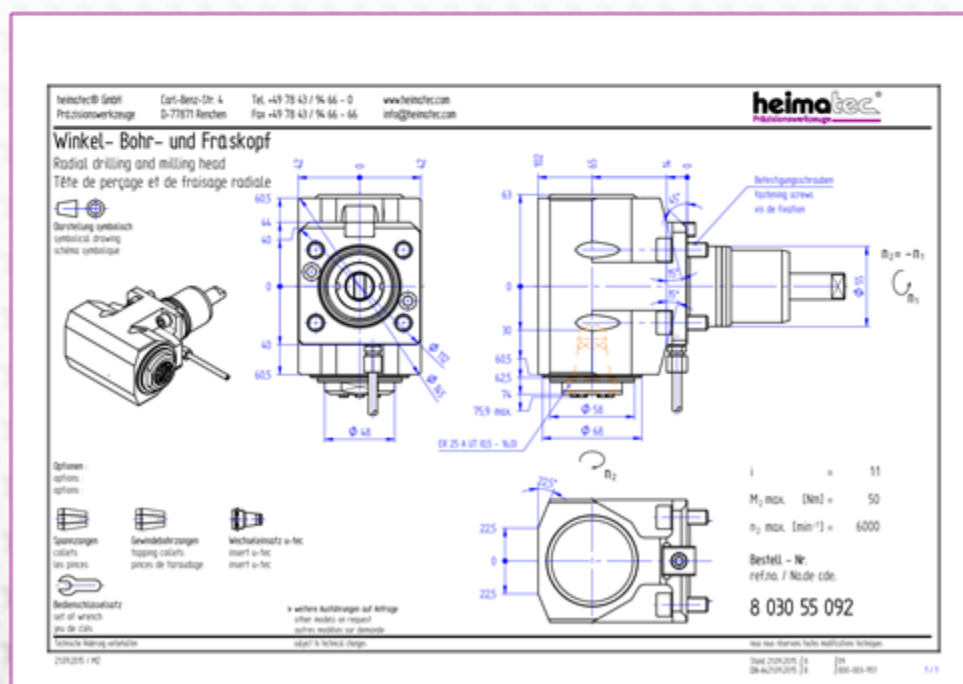
最大許容回転数**6000min-1**,最大許容トルク**50Nm**対応の**高剛性**ホルダです。
 低頭ナットで突出を低減、テーパローラーベアリングで剛性を確保しています。
 ER25サイズのコレット、u-tec25クイックチェンジアタッチメントを使用可能。



型番 : 8 030 55 092 タイプ : 端面加工用 内部給油/外部給油ホルダ

☆活用ポイント

最大許容回転数**6000min-1**,最大許容トルク**50Nm**対応の**高剛性**ホルダです。
 低頭ナットで突出を低減、テーパローラーベアリングで剛性を確保しています。
 ER25サイズのコレット、u-tec25クイックチェンジアタッチメントを使用可能。

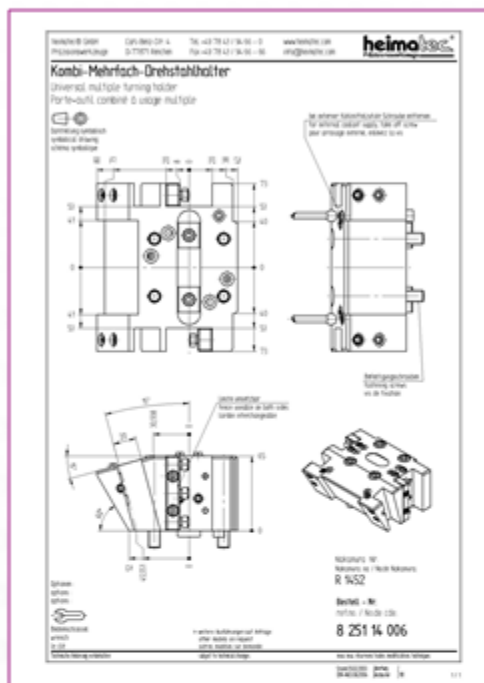


型番：8 251 14 006

タイプ：ダブルターニングホルダ

☆活用ポイント

一つのステーションに20口のホルダを最大4本搭載できるホルダです。ツール搭載本数UPに最適です。

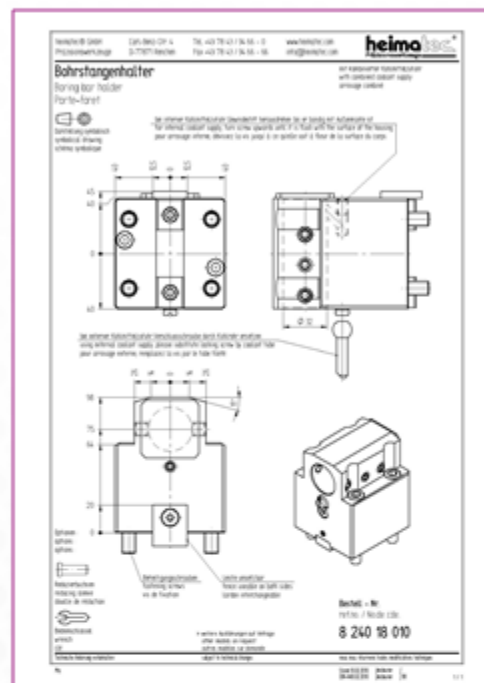


型番：8 240 18 010

タイプ：内部給油ボーリングホルダ

☆活用ポイント

φ32のOH付ドリル/ボーリングツールをクーラントスルーで使用できるホルダ

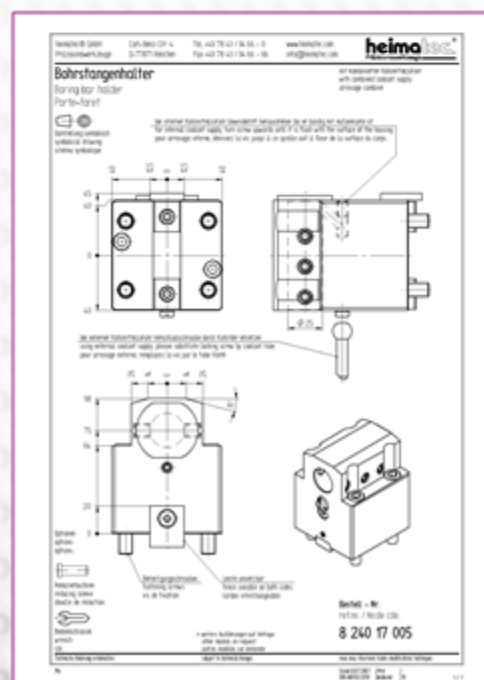


型番：8 240 17 005

タイプ：内部給油ボーリングホルダ

☆活用ポイント

φ25のOH付ドリル/ボーリングツールをクーラントスルーで使用できるホルダ

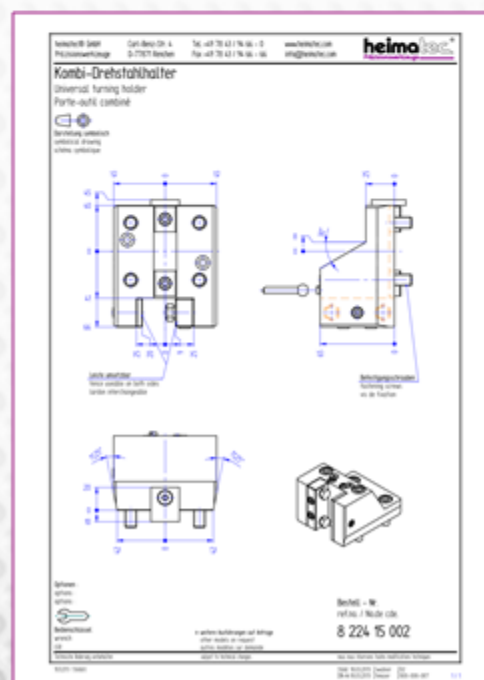


型番：8 224 15 002

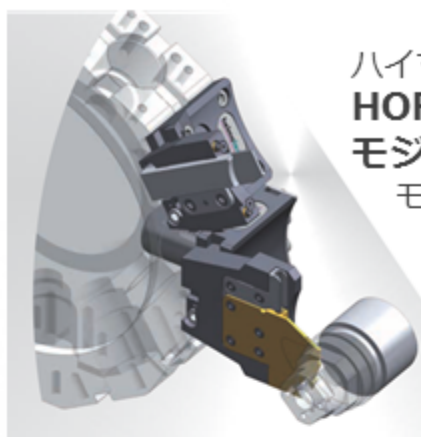
タイプ：外径バイトホルダ

☆活用ポイント

スタンダードな20口外径バイトホルダ。クーラントノズル接続口を2箇所配置でクーラント吐出の調整がしやすい仕様



○ 【新製品】 モジュラー式突っ切りホルダ



ハイマテックは板型の突っ切りバイトSH26/32および、HORN社の突っ切りバイトsystem845に対応したモジュラー式突っ切りバイトホルダをご用意しました。

モジュラー構造なので、

BMT方式（ボルトマウント）のタレットにも

VDI方式のタレットにも広く対応可能です。

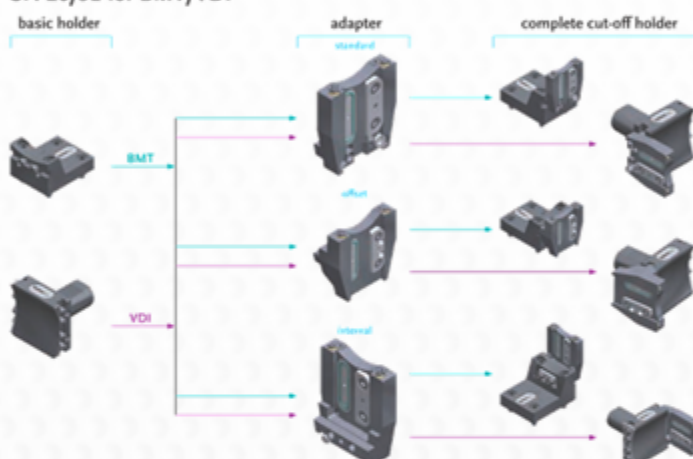
また、**内部給油対応**ホルダや**干渉回避**を考慮したクーラントノズル配置により突っ切り加工の**冷却性向上**に役立ちます。

◎ SH26/32用 ホルダ



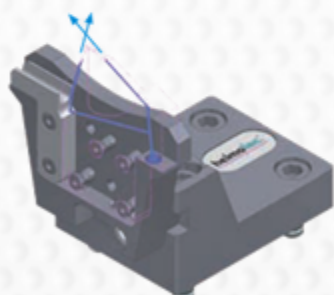
* 内部給油タイプ
クーラント供給イメージ

SH 26/32 for BMT/VDI



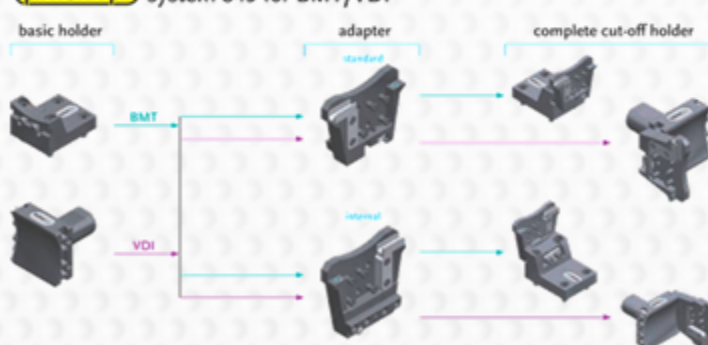
各種BMT用・VDI用のベースホルダとスタンダード・オフセット・内部給油の3タイプのアダプターを組み合わせると多様な設備に取り付け可能です。

◎ HORN system845用 ホルダ



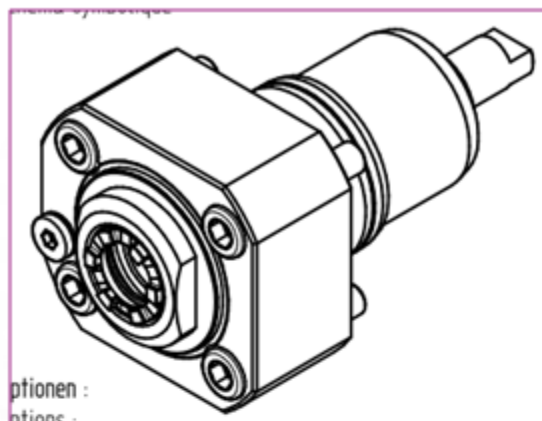
* 内部給油タイプ
クーラント供給イメージ

ph HORN ph system 845 for BMT/VDI



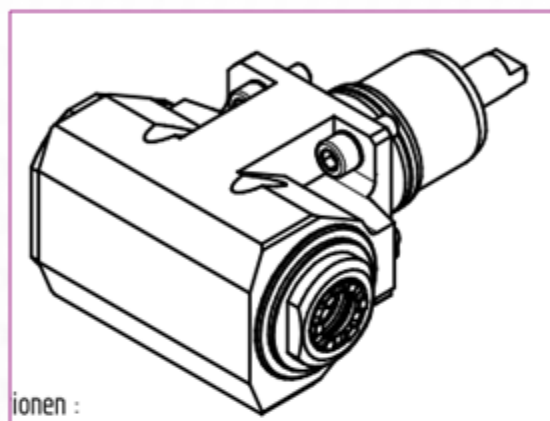
各種BMT用・VDI用のベースホルダとスタンダード・内部給油の2タイプのアダプターを組み合わせると多様な設備に取り付け可能です。
1mmの芯高調整機能が付いています。

WY-150を始めとして各種中村留精密工業製設備への搭載が可能です。
詳細型番に関してはお問合せ下さい。



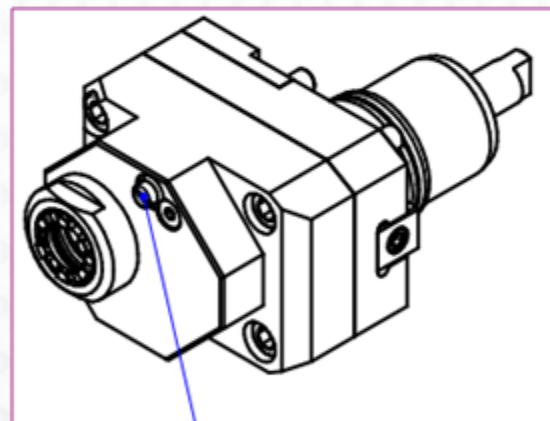
アキシャルドリリング&ミリングヘッド
クロス穴・外径ミリング加工に使用

コレットサイズ：ER16~ER32
内部給油：対応機種あり（25bar~70bar）
増速スピンドル：対応機種あり
（最大4倍速/最大許容回転数24,000min-1）



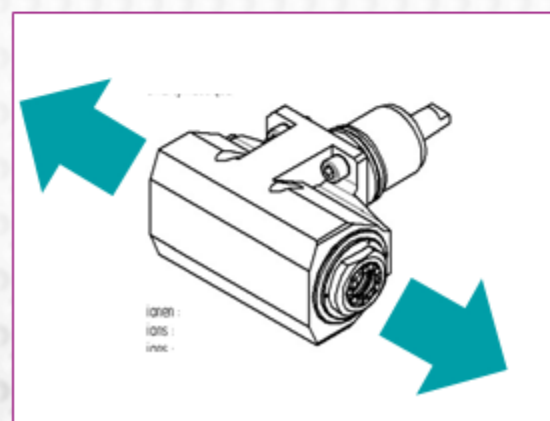
ラジアルドリリング&ミリングヘッド
軸方向穴・端面ミリング加工に使用

コレットサイズ：ER16~ER32
内部給油：対応機種あり（140bar）
増速スピンドル：対応機種あり
（最大4倍速/最大許容回転数24,000min-1）



アキシャルドリリング&ミリングヘッド
オフセットタイプ
干渉回避ができるクロス穴加工用

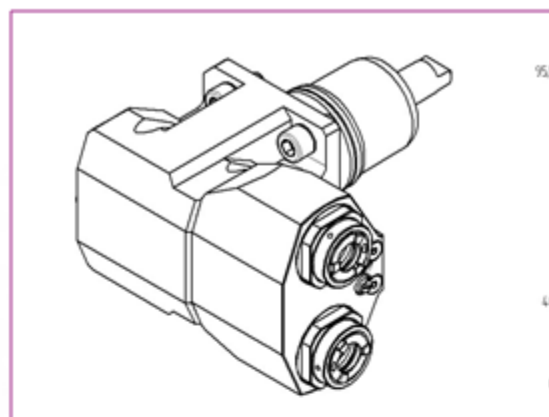
コレットサイズ：ER11~ER32
内部給油：対応機種あり（140bar）
増速スピンドル：対応機種あり
（最大3倍速/最大許容回転数18,000min-1）



ラジアルマルチスピンドルヘッド
（対向型）

軸方向穴・端面ミリング加工に使用
メインスピンドル・サブスピンドル両方向に
ツーリング可能

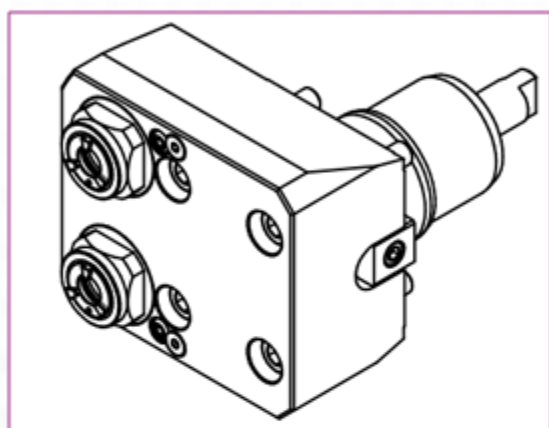
コレットサイズ：ER25~ER32
内部給油：対応機種あり（70bar）
増速スピンドル：対応機種無し



ラジアルマルチスピンドルヘッド (並列型)

軸方向穴・端面ミリング加工に使用
Y軸オフセットを利用して1ステーションに
2本のツールを搭載可能

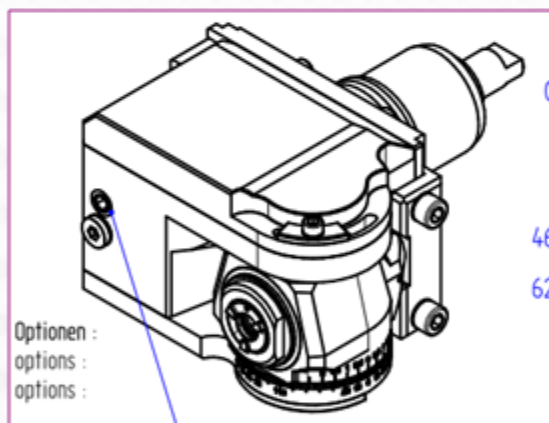
コレットサイズ：ER16~ER20
内部給油：対応機種あり（140bar）
増速スピンドル：対応機種あり
（最大3倍速/最大許容回転数18,000min⁻¹）



アキシャルマルチスピンドルヘッド (並列型)

クロス穴・外径ミリング加工に使用
Y軸オフセットを利用して1ステーションに
2本のツールを搭載可能

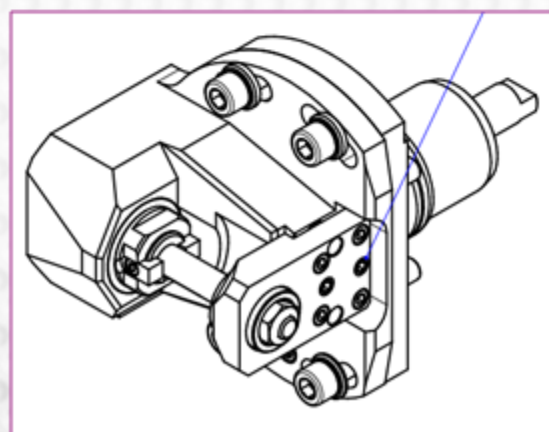
コレットサイズ：ER8~ER20
内部給油：対応機種あり（25~140bar）
増速スピンドル：対応機種あり
（最大3倍速/最大許容回転数18,000min⁻¹）



ユニバーサルアングルヘッド オフセットタイプ

任意角度設定ができ、斜め穴加工に使用

コレットサイズ：ER16
内部給油：対応機種あり（140bar）
増速スピンドル：対応機種あり
（最大2倍速/最大許容回転数12,000min⁻¹）

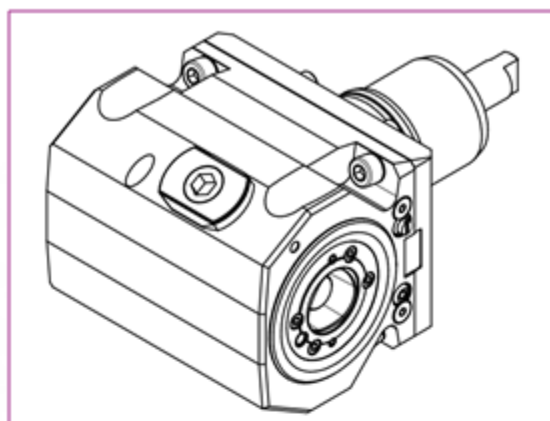


ラジアルディスクミルヘッド

ディスクミル等の加工に使用、角度可変可能

アーバサイズ：φ13~φ27
減速スピンドル：対応機種あり
（減速比1/2/最大許容トルク63Nm）

機能別ホルダ紹介



キャプト対応 ラジアルヘッド
軸方向穴・端面ミリング加工に使用
キャプト規格 (C4) のツールを搭載可能

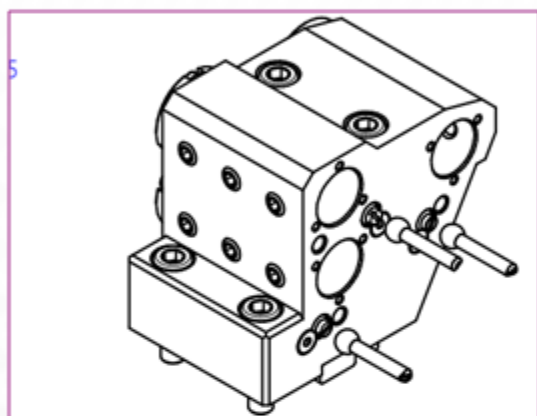
仕様詳細

型番：8 030 56 176

キャプトサイズ：C4

最大許容回転数：6,000min-1

最大許容トルク：40Nm



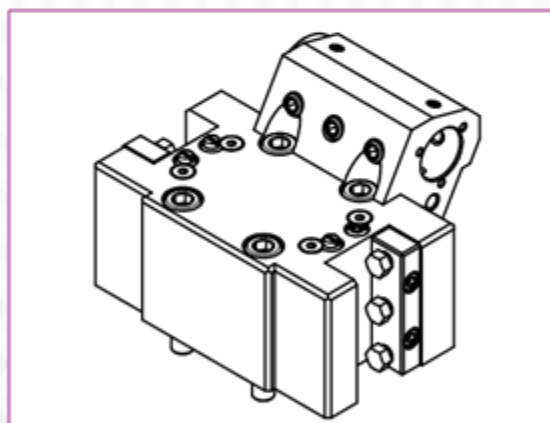
マルチボーリングヘッド

ハーフインデックス・ Y軸オフセットを利用して
1ステーションに複数の内径ツールを搭載可能

内径ツールシャンクサイズ：φ25, φ1"

内部給油：対応

最大ツール搭載本数：3本



マルチプルヘッド

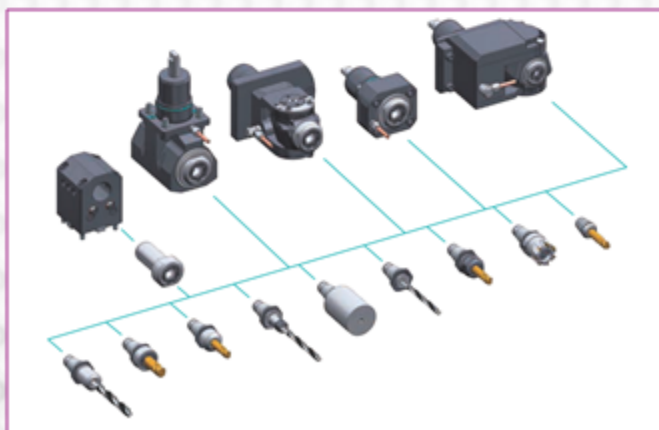
ハーフインデックス・ Y軸オフセットを利用して
1ステーションに複数の内径ツール・外径ツール
を搭載可能

内径ツールシャンクサイズ：φ25

外径ツールシャンクサイズ：25x25

内部給油：対応

最大ツール搭載本数：3本



u-tecチェンジシステム

コレット併用可能 機外段取りアタッチメント

製品名に「UT」が含まれる標準的な
回転工具ホルダはコレットでのツール把握だけ
でなく、機外段取りに対応できる
u-tecアタッチメントを使用することができます。

◎ お問合せ方法

お問合せ頂く際に下記の様な情報をご確認させていただきます。
お客様の用途に合ったホルダをご提案させていただきます。

① 設備型番：

搭載設備機種をご指定下さい。WY-150以外の設備でもツーリング選定対応致します。

例：「WY-150もしくはWT-150へ搭載を検討したい」

② 必要なホルダタイプ：

必要なホルダタイプをご指定下さい。概要はp.9~p.11の「機能別ホルダ紹介」を参照下さい。掲載分以外のホルダタイプもございます。お気軽にご相談下さい。

例：「端面加工用にラジアルドリリング&ミリングヘッドを使用したい」

③ 使用するツールのシャンク形状・サイズ

使用したいツールのシャンク形状とサイズをご確認下さい。

例：「φ10~φ25シャンクのドリルを使用したい」

④ 必要とする工具回転数

必要とする工具回転数があればご指定下さい。
特に指定が無い場合はスタンダードな6,000min⁻¹を選定します。

例：「10,000min⁻¹以上の回転数で加工したい」

⑤ 内部給油対応ツールの使用有無

OH付ドリル等の内部給油対応工具を使用されるかご確認下さい。

例：「OH付ドリルで深穴加工をしたい」

ツールホルダ検索サイト



www.heimatec.de

◎ お問合せ先

製品に関するお問合せや、選定のご相談に関しては
下記の窓口までご連絡下さい。

中村留精密工業株式会社 販売促進部 販売促進課

TEL: 076-273-4311

✉ nt-hansoku@nakamura-tome.co.jp

ハイマテック日本輸入総代理店

山田マシンツール株式会社 機工営業部

TEL:03-3834-5041 ✉ import@yamada-mt.co.jp



山田マシンツール株式会社

〒110-8575 東京都台東区台東1-23-6

Tel:03(3834)5041 / Fax:03(3832)6165

ホームページ <http://www.yamada-mt.co.jp>