

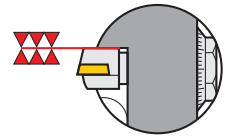
# 日研ZMAC精镗刀(2)

整体型



接长杆

(技术革新 · 技术进步)



肩部支撑2面定位无振动发生。刀片寿命大幅延长(精度维持超群)

※ZMAC的2面定位技术⊕涂层技术为进步实现了快速切削。  
钢材·不锈钢·铸铁的加工推荐进行高速切削同一涂层刀片。  
刀具尖磨耗极小·快适切削不用换刀片。

超高速铸铁的精加工, CBN刀片400~1000m/min的时代。  
刃尖无磨耗

淬火钢HRC50~60 同一CBN刀片能快适镗孔加工



型号 型刀片。 型号中间加“R” 例) BT50-ZMAC32 R -180

日本国PAT.

锥度	型号	镗孔范围 D	有效孔深 M	C	C <sub>1</sub>	h	接长杆 型号	刀片请参照 P.83		刀片请参照 P.83		重量 (kg)				
								镗刀型号	刀片	镗刀型号	刀片					
								Q-Min.D-h <sub>1</sub>	Q-Min.D-h <sub>2</sub>	Q-Min.D-h <sub>2</sub>	刀片					
No.50	BT50-ZMAC 16 -140 (IT50)	15.9~20.2	38	15	24	95	-	12-ZMAC16-45	-	-	-	4.7				
	-150		48					12-ZMAC16-55					-	-	4.7	
	-ZMAC 20 -150	19.8~25.2	45	19	40	110	-	9-ZMAC20-40	3MP-C,B	-	-	4.8				
	-165		67										-	-	4.8	
	-180		75										SP 9- 9-30	-	-	4.9
	-ZMAC 25 -135	24.8~32.2	52	24	44	95	-	12-ZMAC25-40	-	-	-	4.8				
	-165		90										-	-	4.8	
	-180		97										SP12-12-45	-	-	4.9
	-ZMAC 32 -180	31.8~42.2	77	31	50	125	-	16-ZMAC32-55	4MP-C,B	16-ZMAC32R-55	-	5.5				
	-210		110										-	-	5.6	
	-225		122										SP16-16-45	-	-	5.7
	-ZMAC 42 -180	41.8~55.2	97	40	60	110	-	20-ZMAC42-70	-	20-ZMAC42R-70	CC06-C	6.0				
	-195		130										-	-	6.0	
	-225		142										SP20-20-45	-	-	6.4
	-240		157										SP20-20-60	-	-	6.5
	-ZMAC 55 -210	54.8~70.2	117	53	65	140	-	26-ZMAC55-70	-	26-ZMAC55R-70	-	7.5				
	-240		182										-	-	7.6	
	-270		177										SP26-26-60	-	-	8.1
	-ZMAC 70 -240	69.8~85.2	190	67	80	170	-	34-ZMAC70-70	6MP-C,B	34-ZMAC70R-70	CC08-C	10.0				
	-270		220										-	-	10.6	
	-300		250										SP34-34-60	-	-	11.5
	-ZMAC 85 -225	84.8~100.2	187	83	83	125	-	42-ZMAC85-100	-	42-ZMAC85R-100	-	12.5				
	-290		252										-	-	15.0	
	-315		277										SP42-42-90	-	-	16.0
	-ZMAC100-225	99.5~140.5	225	83	83	125	-	42-ZMAC100-100	-	42-ZMAC100R-100	-	13.8				
	-290		290										-	-	16.5	
	-315		315										SP42-42-90	-	-	17.2
	-ZMAC140-225	139.5~180.5	225	83	83	125	-	42-ZMAC140-100	-	42-ZMAC140R-100	-	14.6				
-290	290		-										-	17.3		
-315	315		SP42-42-90										-	-	18.0	

★最小取值单位(直径): ZMAC32以上: φ0.01mm, ZMAC25以下: φ0.02mm.  
3-5μm径向调整简单,正确,这是刚性的热处理刻度盘螺帽的威力。  
★附带刀片是C(涂层)型,同一涂层刀片能进行钢材·不锈钢·铸铁的快速切削,磨耗极小。  
★基础柄径参照 P.75,接长杆请参照 P.75,镗头请参照 P.71。  
★中心通油型时,型号变成“BT40-ZMAC55-165C”。  
★对于BT30是模块式。基础柄请参照 P.75。  
★比标准尺寸L长时,请指定有效孔深M: P.63