

BIG
BIG DAISHOWA

自動裏座ぐりツール

BSF TOOL

NEW

BSFツール

BSF TOOL

CATALOG No.349

●新製品ニュース●
NEW PRODUCTS

下穴径：φ6.5～φ20
裏座ぐり径：下穴径×1.5～2.3

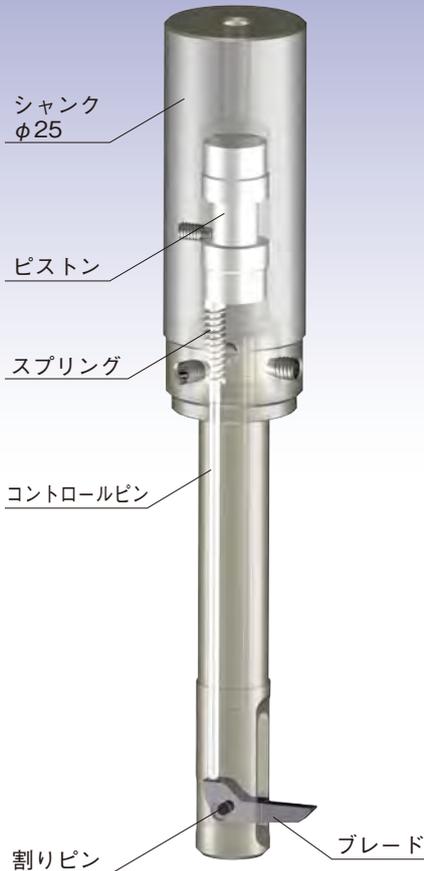
BIG + HEULE

センタスルークーラントで ブレードが開閉！



クーラント OFF
ブレード 開

クーラント ON
ブレード 閉



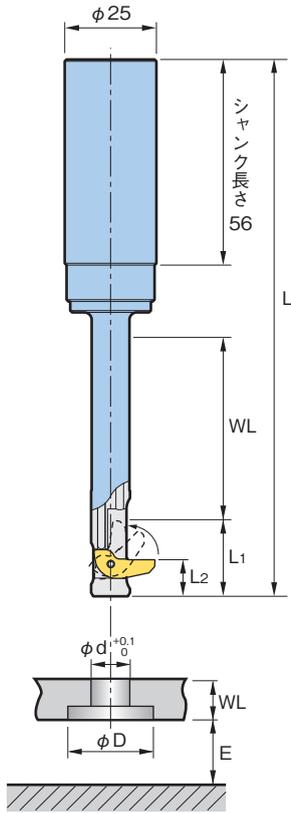
●裏座ぐり加工の自動化を実現！

ブレード開閉の構造

クーラントを**ON**にすることで、水圧でピストンが下がり、コントロールピンを押し下げます。コントロールピンの動作によりブレードが割りピンを支点に回転し、本体に収納されます。

クーラントを**OFF**にすると、スプリングによってピストンとコントロールピンは元の位置に戻り、ブレードはフリーの状態になります。

BIG DAISHOWA SEIKI CO LTD



下穴径 φd	座ぐり径範囲 φD	L	L1	L2	WL	E
6.5	10.0~15.0	127.8	14.5	6.15	40	20以上
7	11.0~16.0	128.5	15			
8	12.0~18.5	130.5	17	7.55	50	25以上
9	14.0~21.0	143.8	20.5	8.65		
10	15.0~23.0	146	22.5	9.73	70	30以上
11	17.0~25.5		27	11.4		
12	18.0~28.0	150.3	27	13.4	70	38以上
13	18.0~28.0	195.5	32.5			
14	21.0~32.0		151.5	28	16.3	70
15	23.0~34.5	193.8	31			
16	24.0~37.0	200.3	37.5	16.3	70	45以上
17	26.0~39.0					
18	27.0~41.0	200.3	37.5	16.3	70	45以上
19	29.0~44.0					
20	30.0~46.0					

1. 座ぐり径範囲φDはブレードによって決まります。ご希望の下穴径と座ぐり径をお知らせください。
2. ブレードの材種は超硬TiAlNコーティングとDLCコーティングがあります。
3. ブレードを確実に閉じるため、センタスルークーラントの圧力は2MPa以上が必要です。

加工プログラムの流れ

1

- ・ 早送り位置決め
- ・ 回転停止
- ・ クーラントON

2

- ・ Z軸位置決め

3

- ・ クーラントOFF
- ・ 主軸回転

4

- ・ 切削開始点に位置決め

5

- ・ 切削送り
- ・ ワークにブレードが接触してからクーラントON

6

- ・ 加工完了

7

- ・ クーラントOFF
- ・ 早送り位置決め

8

- ・ 主軸停止
- ・ クーラントON

9

- ・ 早送り位置決め

ここに記載した製品の仕様および外観は、予告なしに変更することがあります。

お求め/ご相談先



高品位合衆国 大昭和精機株式会社

本社 東大阪市西石切町3丁目3-39 〒579-8013
TEL.072 (982) 2312 (代) FAX.072 (980) 2231
<ホームページ> www.big-daishowa.co.jp

《商品については最寄りの支店・営業所へお問い合わせください。》