

## 용도

- > 고정도·고성능의 리머/드릴
- > 다양한 기계 주축에 대응 가능

## 간단 조정

교세라 유니메르코의 어드저스터블 홀더는 고정도로,  $15,000 \text{ min}^{-1}/\text{G}$  6.3급의 고밸런스를 겸비한 특별 주문 공구입니다. 고객이 사용하기 쉽고, 치수 조절이 간단합니다.

## 상식을 넘어선 공구

교세라 유니메르코의 어드저스터블 홀더는 고객의 툴링에 빼 놓을 수 없는 제품입니다. 또한 많은 고객이 「상식을 넘어선 공구」라고 부릅니다.

그 이유는 공구는 이미 조정이 끝나 있어 포장을 풀고 즉시 사용 가능하며, 조정을 위한 시험도 필요하지 않습니다.

교세라 유니메르코 홀더는 게이지 라인에서의 돌출량이 미리 조정이 되어 있습니다. 런아웃은 0.002 mm 이내로 설정되어 있습니다.

## 고성능·고정밀

### 레이디얼 및 액셀 조정기능

복수의 단계가 있어 긴 공구를 선정할 때는 여러 방향에서의 조정이 가능한지 여부가 중요한 포인트가 됩니다. 이 공구는 기계 밖에서의 조정은 물론 주축에 장착한 상태에서도 쉽게 고정도의 조정이 가능합니다.

한번 조정된 상태에서는 교환 후에도 높은 반복 정밀도를 유지할 수 있습니다.

### 확실한 솔루션 선택

가공 공정에 따라 올바른 공구 선정은 다르기 때문에 각각의 공정에 따른 최적의 공구를 선택할 필요가 있습니다.

교세라 유니메르코가 기계·공구·용도·가공에 맞게 최적의 솔루션 선택을 도와드립니다.

## 고객의 메리트

어드저스터블 홀더는 사용하기 쉽고 조작이 간단하여, 안정적이며 고정도 가공이 가능합니다.

특히 돌출이 긴 다이아몬드 공구에 적합합니다.

몇 분만에 세팅이 가능하고 공구의 진동은 0.002mm 이하의 정밀도를 유지합니다.

고강도·긴수명으로, 장기간에서 제품 품질을 유지하고 부품당 비용을 절감할 수 있습니다.

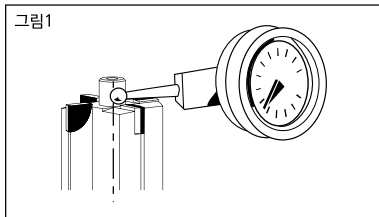


미스트 가공용  
홀더도 제작  
가능합니다.

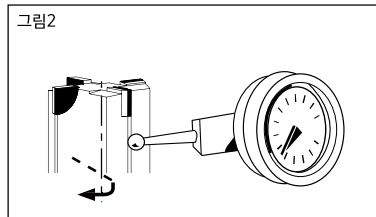
## 측정방법

런아웃 조절시 저압 또는 측정자 끝이 루비인 다이얼 게이지 외에 다이아몬드 인선에 직접 측정자를 접촉하지 마십시오.

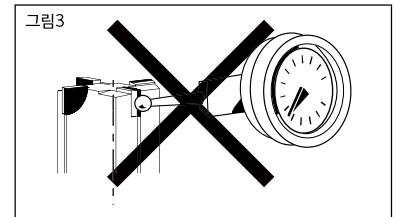
### 다이얼게이지의 설정



센터링 파일롯있는 공구



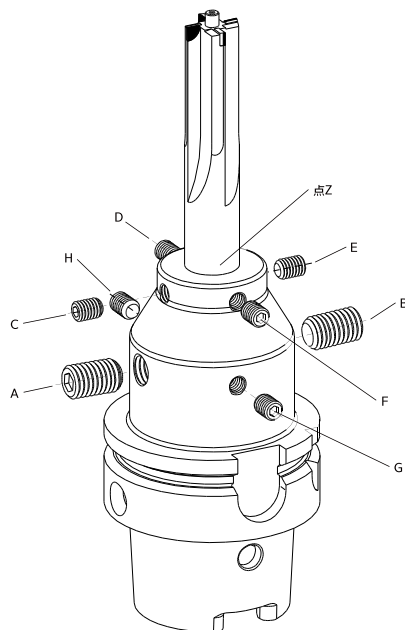
센터링 파일롯이 없는 공구.  
다이아몬드 인선에서가 아닌 반드시 초경에서 측정하십시오.



절대로 다이아몬드 인선부에 직접 측정하지 마십시오.



## 공구의 셋팅과 미세조정



1. 상크의 플랫폼에 닿을 때까지 스크류 A와 B를 조여주십시오.  
상크 플랫폼은 2개의 스크류 라인 위로 오게 하십시오.
2. 기타 스크류 (C, D, E, F, G, H)도 상크에 닿을 때까지 조여주십시오.
3. 스크류 C, D, E, F에서 점 Z의 런아웃을 조정하십시오.  
180° 반대쪽 스크류를 조절하여 블레이드 런아웃 조정을 해주십시오.  
예를 들어, C와 E, 그 후 D와 F 식입니다. 체결 토크는 표 1에 나와 있습니다. 인디게이터 값이 0.004 mm 이하가 되도록 하십시오.
4. 그림 1, 2와 같이 측정자를 공구 선단에 맞추고 스크류 A, B, G, H를 사용하여 런아웃 조정을 해 주시기 바랍니다.  
180° 반대 스크류를 조절하여 블레이드 런아웃 조정을 해주십시오. 예를 들면 A와 B, 그 후 G와 H라는 방식입니다. 체결 토크는 표 1에 나와 있습니다. 인디게이터 값이 0.004 mm 이하가 되도록 하여주십시오.

<표1>

나사	M5		M6		M8		M10		M12		M14	
체결토크	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.
N·m	4.1	5.9	6.1	10.0	12.9	25.0	18.5	49.0	47.5	85.0	62.0	108.0

사용상의 주의

장착시에는 구리 또는 흑연이 함유된 그리스를 도포하고 사용하여 주십시오.

기계의 주축에 홀더를 장착한 상태에서 위의 조정을 할 것을 권장합니다.