



micRun® コレットホルダーシステム - ERシステムの再発明 -

精細

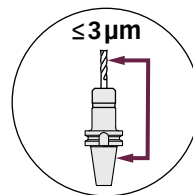
システム全体の振れ精度 $\leq 3 \mu\text{m} @ 3 \times D$

生産性向上

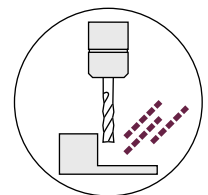
高速RPMで最高の結果を実現

micRun®

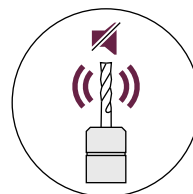
ERシステムの発明者による
コレットシステムの再発明



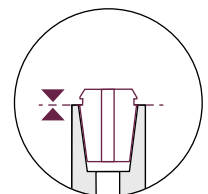
システム振れ精度
 $\leq 3 \mu\text{m} @ 3 \times D$



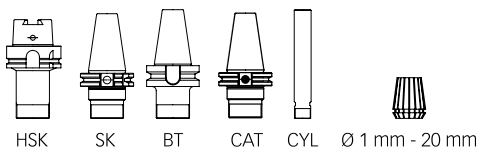
高速加工向けに開発



溝無しナットによる
静音性と低振動性



振れ精度とトルク
向上のための
“Deep-fit テクノロジー”

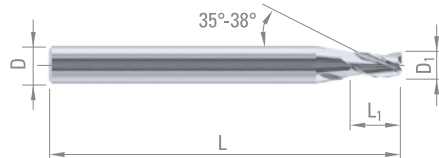


製品比較

ERコレットを使用するツールホルダーについて振れ精度(TIR)、工具摩耗、表面粗さを測定

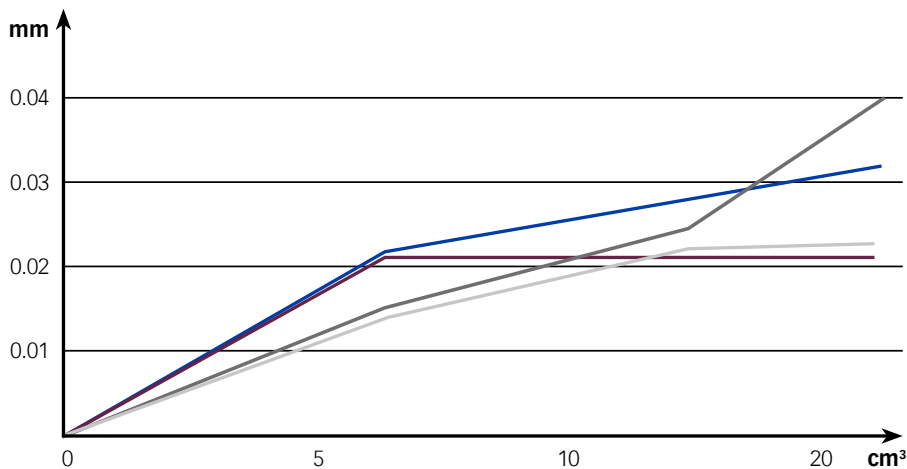
1. 条件

工具:	DIXI 超硬エンドミル 7343	v_c :	80 m/min
工具径:	D1 Ø 1.50 mm	f_z :	0.012 mm/tooth
ワーク材:	オーステナイト系ステンレス鋼 1.4441	a_p :	3.2 mm



製品	振れ精度	表面粗さ	備考
アジアメーカー製	14 μ m	R_{max} 0.92	大きな振動と切粉の絡みが発生
スイスメーカー製	10 μ m	R_{max} 0.83	軽度の振動と切粉の絡みが発生
REGO-FIX ER-UP	5 μ m	R_{max} 0.80	表面粗さは良好だが軽度の振動あり
REGO-FIX micRun®	3 μ m	R_{max} 0.75	高精度の表面粗さと大幅な振動低減を実現

2. 切削面積(cm³)と工具の摩耗度合(mm)



アジアメーカー製



スイスメーカー製



REGO-FIX ER-UP



REGO-FIX micRun®

