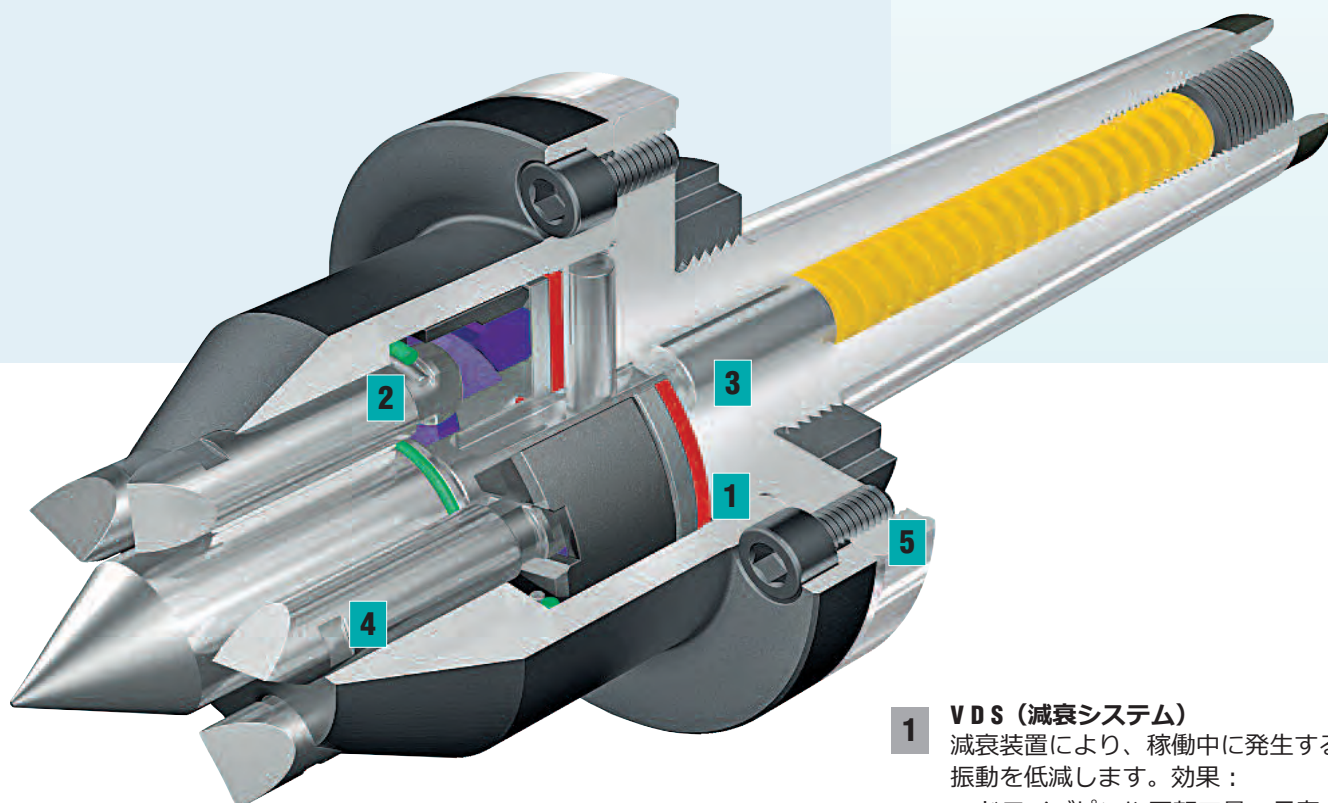




振動吸収システム付
フェイスドライバー
SM シリーズ

ブルックナー社のフェイスドライバーは、自動補正機能と油圧による振動吸収機能が組み合わされています。VDS（振動減衰システム）は、ドライブピンの過度の摩耗や破損を防ぎ、工具寿命を延ばし、ヘッドストックのベアリングを保護します。また、高い切削トルクを安全に伝達することができます。



構造

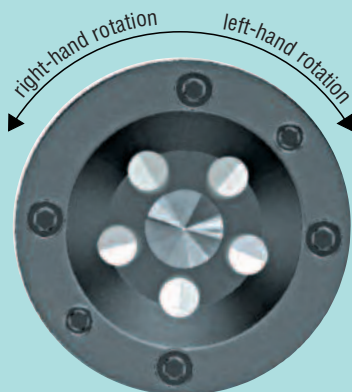
ブルックナー社 フェイスドライバーのコンセプト：

- ▶ 振動の減衰
 - ▶ スリムなデザイン、作業領域の圧迫なし
 - ▶ 最小のオーバーハング
 - ▶ モールステーパ、DINフランジまたは特殊フランジへの取り付けが可能
 - ▶ 6 mm～162 mmの回転範囲
 - ▶ 振れ精度：最大 0.02 mm
- 用途：旋削加工
円筒研削の場合は、その都度検討する必要があります。

機械主軸の回転方向

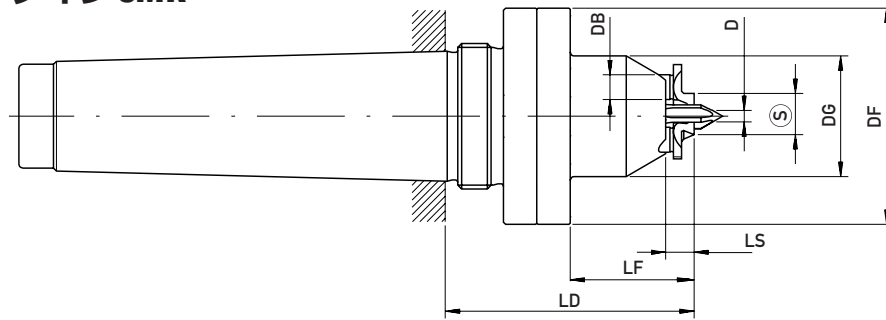
右勝手 両勝手 左勝手

AR	AS	AL
BR	BS, BS1, BS2	BL
C	CS	C

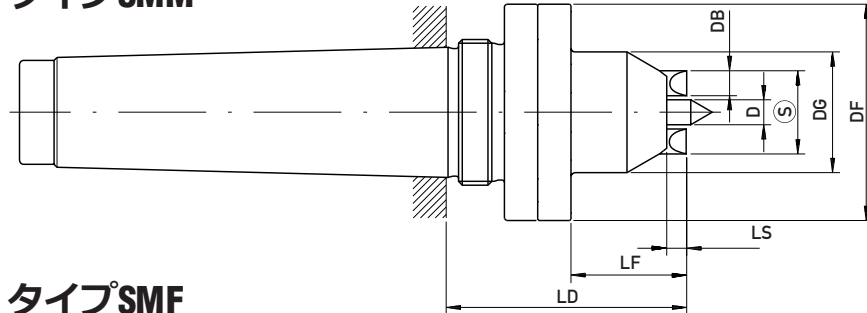


- VDS（減衰システム）**
減衰装置により、稼働中に発生する振動を低減します。効果：
▶ ドライブピンや回転工具の長寿命化
▶ 滑らかな回転により、ワーク面を良好に改善
- 安定性**
ハイス鋼製のドライブピンは、本体ボディ内の硬化球部分により支持されています。効果：
▶ 正確な長さ方向の回転。
正方形以外のワーク面を補正
▶ 高い運転安全性
- スプリング式のセンターポイント**
センターボア深さの差を補正
- ピンの交換が簡単**
ドライブピンとセンターポイントは正面から取り出せます。ピンの側面には溝があり、ドライバーで簡単に取り出せるようになっています。
- チャックジョーでのクランプ**
外径にクランプ部分あり

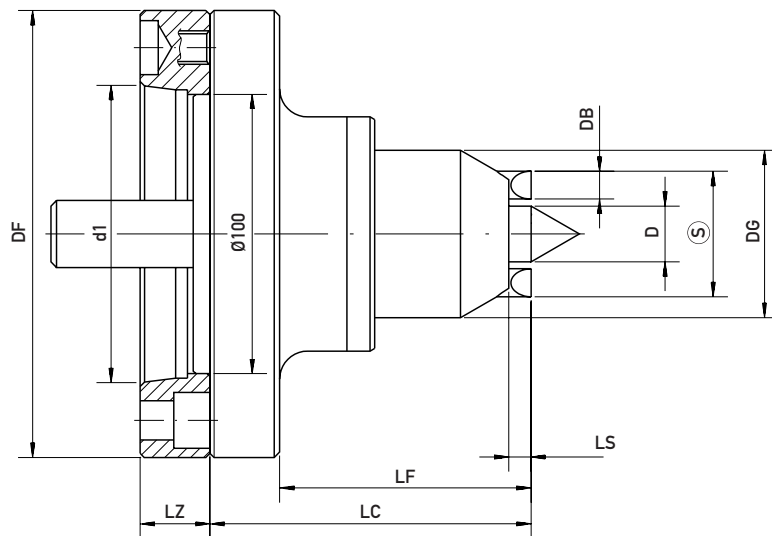
タイプSMK



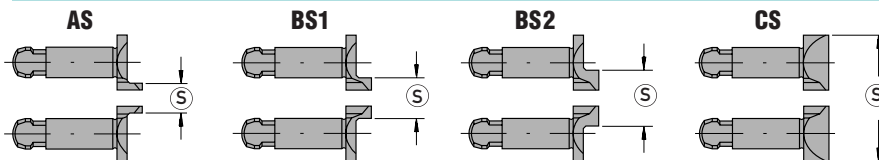
タイプSMM



タイプSMF



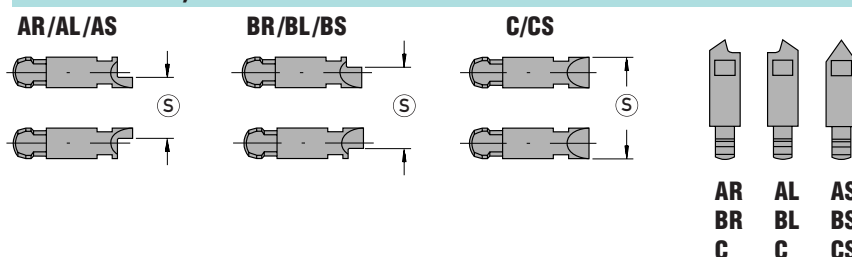
タイプSMK用 ドライブピン



対称形状

右勝手および左勝手向けの、AS, BS1, BS2, CS タイプは、同一回転操作中に回転します。

タイプSMM, SMF 用 ドライブピン



鋸歯状

刃先を180°回転させ、右勝手および左勝手の場合はフォームCを使用します。右勝手のみの場合はフォームARとBR、左勝手のみの場合はフォームALとBLを使用します。

対象形状

右勝手および左勝手向けの、AS, BS, , CS タイプは、同一回転操作中に回転します。

基本タイプ センターポイントとドローナット付、ドライブピンなし

型式	製品番号	モールステーバー	D	DB	DG	DF	LD	LF	LS
SMK	6712	2	3	6	29	52	66	34	8
	6713	3	3	6	29	52	66	34	8
	6714	4	3	6	29	52	66	34	8
	6715	5	3	6	29	52	66	34	8
SMM	6722	2	6	6	29	52	64	32	6
	6723	3	6	6	29	52	64	32	6
	6724	4	6	6	29	52	64	32	6
	6725	5	6	6	29	52	64	32	6
SMM	6733	3	12	8	43	70	78	46	7
	6734	4	12	8	43	70	79	46	7
	6735	5	12	8	43	70	81	46	7
SMM	6744	4	20	10	60	86	89	56	8
	6745	5	20	10	60	86	91	56	8
SMM	6755	5	25	18	90	110	126	78	13
	6756	6	25	18	90	110	131	78	13

ドライブピン

製品番号	回転範囲	クランプφ ^⑤
671AS	6-10	5,8
671BS1	9-13	8
671BS2	12-16	11
671CS		*
*特定の直径に合わせて研磨します。		
672 AL/AR/AS	13-20	12
672 BL/BR/BS	17-40	16
672 C/CS	21-50	20
673 AL/AR/AS	22-38	21
673 BL/BR/BS	27-62	25
673 C/CS	32-77	31
674 AL/AR/AS	33-58	31
674 BL/BR/BS	40-92	37
674 C/CS	46-112	45
675 AL/AR/AS	42-90	41
675 BL/BR/BS	54-132	53
675 C/CS	66-162	65

フランジ取り付け用、センターポイント付き、ドライブピンなし

型式	製品番号	D	DB	DG	DF	LC	LF	LS
SMF	6710	3	6	29	160	117	92	8
	6720	6	6	29	160	115	90	6
	6730	12	8	43	160	115	90	7
	6740	20	10	60	160	115	90	8
	6750	25	18	90	160	119	99	13

ドライブピン

製品番号と数値は上の表 をご確認ください	
671	AS/BS1/BS2/CS
672	
673	AL/AR/AS/BL/BR/BS/C/CS
674	
675	

中間フランジ

DIN	製品番号	Size	DF	d1	LZ
55026-A	6705.26	5	160	82.563	25
55026-A	6706.26	6	160	106.375	25
55026-A	6708.26	8	210	139.719	30
55026-A	6711.26	11	280	196.869	35
55027	6705.27	5	160	82.563	25
55027	6706.27	6	160	106.375	25
55027	6708.27	8	210	139.719	30
55027	6711.27	11	280	196.869	35

上記以外のフランジタイプはご相談ください

ワーク重量（最大）

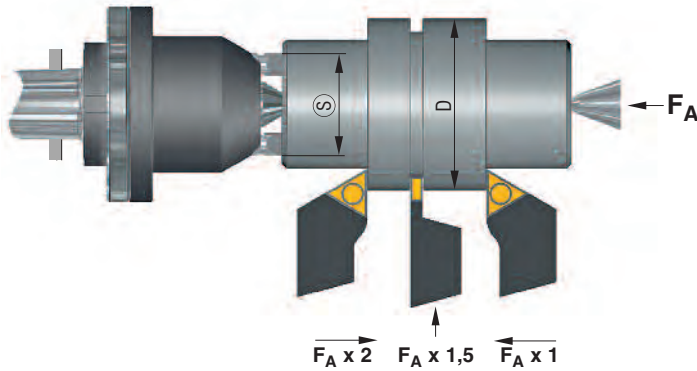
製品番号	max. daN (1daN = 1.02 kp)
6712 ~ 6715, 6710	20
6722 ~ 6725, 6720	25
6733 ~ 6735, 6730	40
6744, 6745, 6740	70
6755, 6756, 6750	120

予備用 センターポイント

型式	製品番号	φ	長さ
671..	671ZS	6	50
672..	672ZS	6	50
673..	673ZS	12	70
674..	674ZS	20	90
675..	675ZS	25	127

ドライブピンの選定方法

製品番号 フェイスドライバー	製品番号 ピン
例) 673 4	673 - BL/BR/BS
モールステーバー 型式	ピンの型式



テールストック把握力 F_A の判定基準

被削材の引張り強度

右の図表は、引張り強度が700N/mm²までの素材に対して有効です。テールストックの把握力は、100N/mm²増すごとに10%増加しなければなりません。

切削工具の本数

複数の切削工具を使用する場合は、切削径を加算する必要があります。

加工モード

加工内容に応じて、テールストック把握力 F_A を以下の要素と掛け合わせます。

加工モード	要素
ヘッドストックへの送り量	1.0
テールストックへの送り量	2.0
リセッシング	1.5

算出例

切込み量
送り量

$a = 5 \text{ mm}$
 $s = 0.3 \text{ mm}$

チップ断片

$$q = a \times s \\ = 5 \text{ mm} \times 0.3 \text{ mm} \\ = 1.5 \text{ mm}^2$$

被削材直径
クランプ径

$D = 100 \text{ mm}$
 $\textcircled{S} = 45 \text{ mm}$

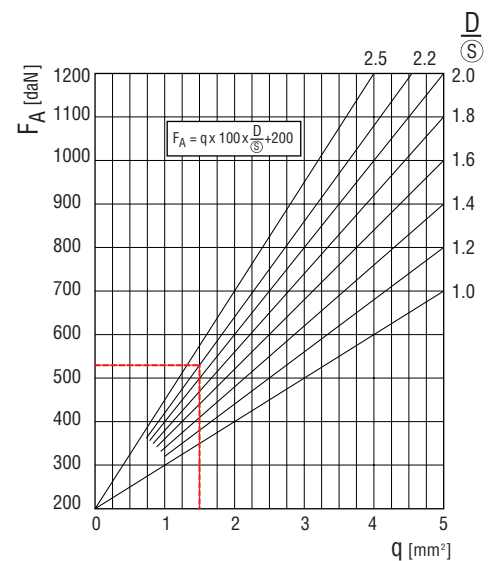
締付けトルク

$$\frac{D}{\textcircled{S}} = \frac{100 \text{ mm}}{45 \text{ mm}} = 2.2$$

テールストック
把握力

$F_A = 530 \text{ daN}$
(530 daN = 5.3kN)

左右対称のドライブピンを使用する場合は、テールストックの把握力を約20%増加させる必要があります。



フェイスドライバー タイプHS 油圧補正機能付き・最大クランプ径 500 mm

- ▶ 高トルク伝達により精密なフェイスドライビングが可能
- ▶ 交換式のフェイスドライビング用ジョーにより広い可動範囲
- ▶ 油圧補正によりフェイスドライビング用ジョーの均一なクランプが可能
- ▶ 優れたトルク伝達性
- ▶ 油圧による振動補正によりワークを傷つけません。
- ▶ 偏心量：最大0.02 mm
- ▶ スプリング式、油圧スルーのメンテナンスフリー設計
- ▶ 用途：旋削加工





Karl Bruckner GmbH
Präzisionswerkzeugfabrik

Bruckwiesenstrasse 13
71384 WEINSTADT
GERMANY

Phone +49 (0) 7151 9671-0
Fax +49 (0) 7151 9671-23
info@karlbruckner.de
www.karlbruckner.de

> その他製品ラインナップ

高精度回転センター



高精度ブルノーズ
回転センター



重切削加工向け
高精度回転センター



超硬デッドセンター



工具鋼デッドセンター



CARBIDOR® コーティング
工具鋼デッドセンター



その他製品:

油圧補正機能付きフェースドライバー
テールストックスリーブ
ワークドライバー
特殊仕様



<お問い合わせ先>
NKワークス株式会社
URL : <https://www.nk-works.co.jp>
E-mail : info@nk-works.co.jp



●東京本社

〒 101-0032 東京都千代田区岩本町2-17-17
TEL 03-3864-5411 FAX 03-3864-6752

●名古屋営業所

〒 453-0856 愛知県名古屋市中村区並木1-336
TEL 052-419-2501 FAX 052-419-2833

●大阪営業所

〒 532-0004 大阪市淀川区西宮原2-7-38
新大阪西浦ビル602号
TEL 06-6395-2640 FAX 06-6395-2641

●広島営業所

〒 732-0052 広島県広島市東区光町2-12-10
日宝光町ビル601
TEL 082-207-2464 FAX 082-207-2465

●京都事業所

〒 612-8443 京都府京都市伏見区竹田藁屋町43
TEL 075-604-3661 FAX 075-604-3671

●福井営業所

〒 918-8027 福井県福井市福1丁目2808
大久保マンション101号
TEL 0776-63-5942 FAX 0776-63-5943

●福島出張所

〒 961-8055 福島県西白河郡西郷村字道南西75
新白河丸昌ハイソC1
TEL 0248-21-9140 FAX 0248-21-9140

●つくばR&Dセンター

〒 300-2657 茨城県つくば市香取台B47-3
TEL 029-898-9111 FAX 029-898-9543