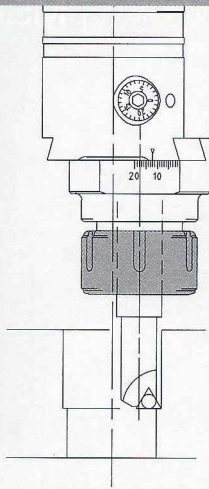
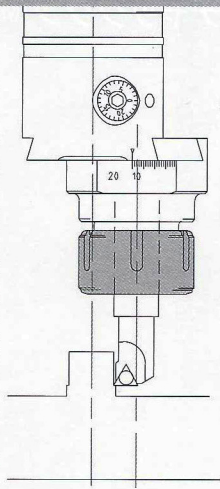


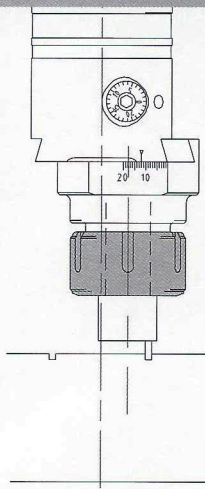
内径ボーリング  
Boring turning



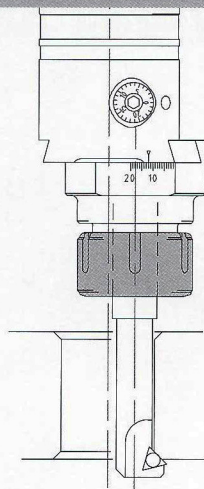
外径ボーリング  
Outer turning



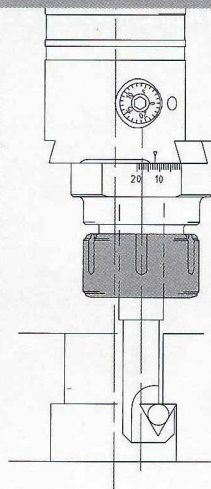
端面溝入れ  
Edge surface grooving



表面取り・裏面取り  
Front/Back face chamfering

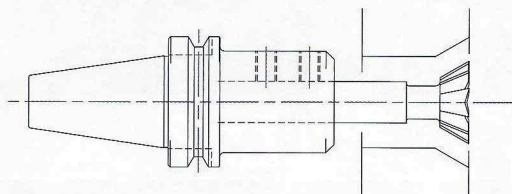
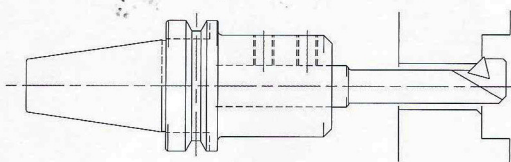


裏座グリ  
Inversed spot facing



## サイドロックによる方式(裏面取り加工の場合)

Side-lock structure (in case of back face chamfering)



面取径の数だけバーを必要とし、各々特殊品製作をする必要があり、ツール本数が多くなる。またバーの握りは、サイドロックの穴径に左右される。

As many bars as the number of chamfering diameter sizes are required, and various special products must be fabricated, thus increasing the required number of tools. In addition, the bar handle depends on the hole diameter of the side lock.

コンタリング加工となり加工の時間がかかる。

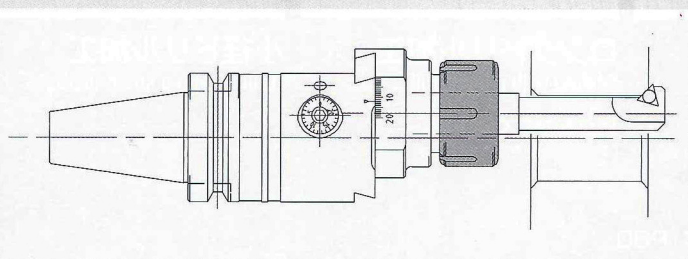
Time-consuming contour machining is also required.

## MAGOを使用すると When MAGO is used

- スライドの調整で、寸法の変更が可能のため、一本のツールで何種類もの穴径に対応できます。
- 柄の径はコレットチャックのサイズを変えることにより、数種類の径のものを持つことができます。
- コンタリング加工の必要がなく加工時間が短くて済みます。

- Adjusting the slides changes the diameter; one tool can accommodate many diameter sizes.
- The handle diameter can be changed to various sizes by changing the collet chuck size.
- There is no need for contour machining, thereby reducing the machining time.

## コレットチャック Collet Chuck



- テーパー角 1/10 (5°43'30") のコレットにより、標準のERタイプコレットに比べ  $\approx 1.5$  倍の把握力があります。

- Collet with taper angle 1/10 (5°43'30") achieves a 1.5 times larger gripping force than standard ER type collets.