

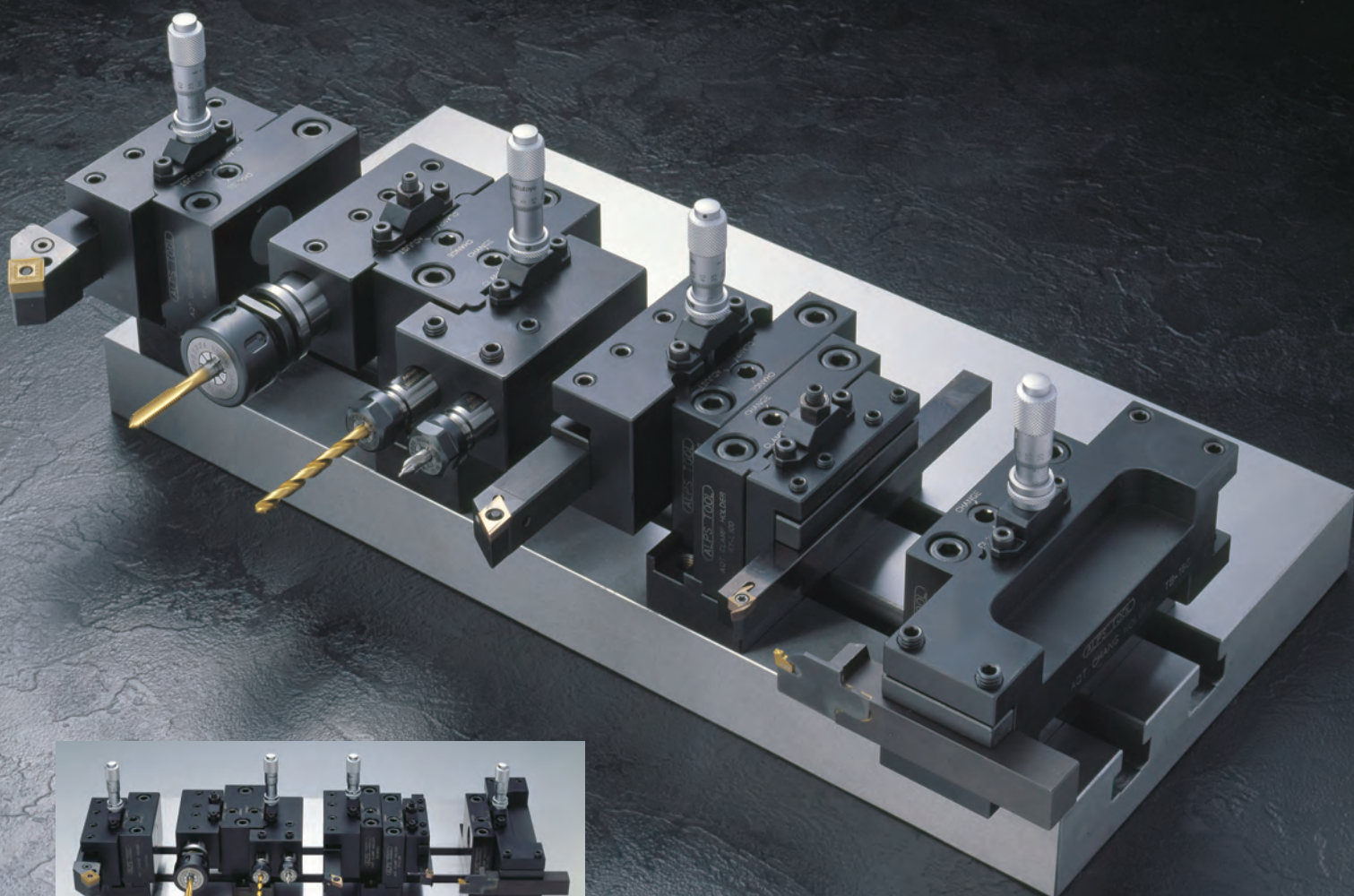
快適な芯高調整を生む、仮締め方式を採用

# AQTシステム

ALPS TOOL  
Quick Change  
Tooling System

クシ刃型NC旋盤用 ツーリングシステム

Tooling system for "gang tooling lathe"



- 小型・軽量で優れた繰り返し精度、  
仮締め微調整付のクイックチェンジシステム

Compact, lightweight and excellent repeatability.  
Quick change system with provisional clamping mechanism  
and core height fine adjustment function.

## AQT (アルプス クイックチェンジ ツール)

最先端技術とアルプスツール独自の加工ノウハウをすべて注ぎ込み完成させたAQTシリーズ。クランプユニットの構造やチェンジホルダと言ったベーシックな部分から、芯高微調整を生み出す特殊機構。さらに、レンチ一本によるクイックチェンジ・芯高微調整の技術に至るまで、すべてに於いて最高レベルをクリアするハイグレードツールです。

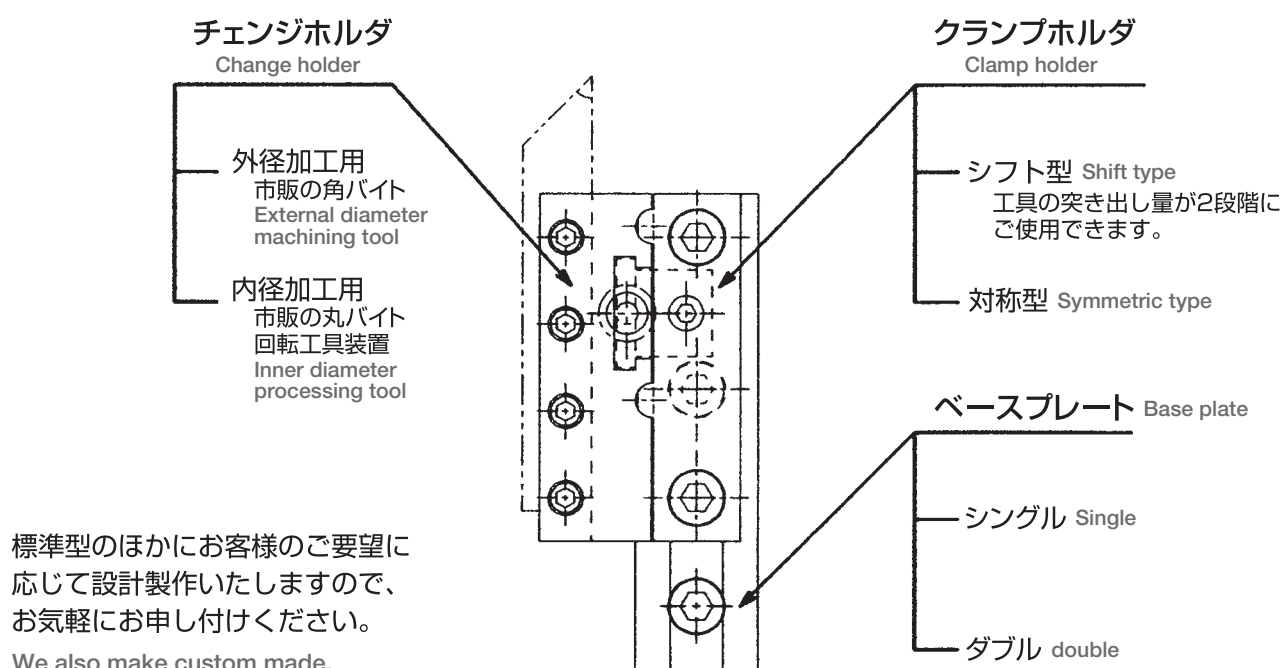
AQT series completed using the processing know-how of "ALPS TOOL".

The core height adjustment is realized with the structure of the special clamp unit and the change holder.

The quick change mechanism and the core height adjustment mechanism with one wrench are excellent tools of the level.

### システムの構成・組み合わせ法

System configuration and combination method



小さなボディは  
高性能のカタマリ  
High performance with small body

### 快適な芯高調整を生む、仮締め方式採用

Temporary fastening mechanism that realizes comfortable core height adjustment.

ツールホルダやチップの寸法はいつも一定とは限りません。

AQTシステムは、芯高調整に際し、仮締め力を簡単に得ることが出来るアジャスト機構を採用。

Dimensions of tool holders and chips are not always constant.

AQT system has an adjustment function that can secure the temporary tightening force in order to correctly adjust the core height.

## クランプ・仮締め機構

Clamp mechanism and temporary fastening mechanism

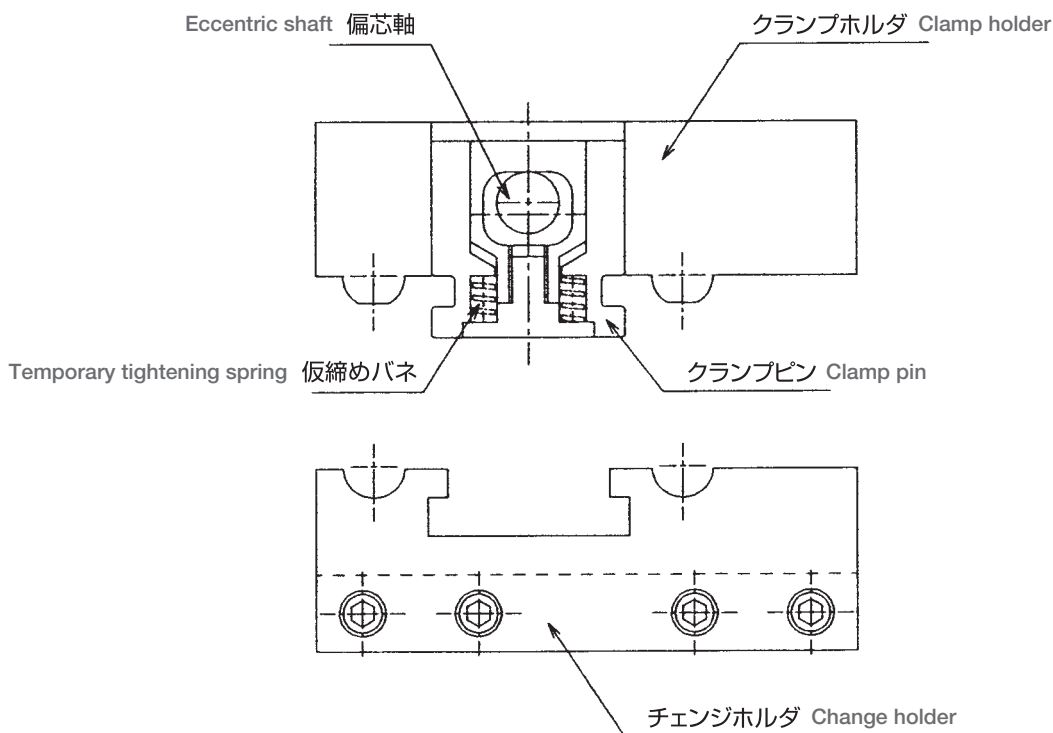
## 思いやりをカタチにしたツール

Tools that shape compassion

従来のアリ溝型QCツーリングでは、アンクランプ時に自然にアリ溝のクリアランス分芯高が下がり、又一定しないため、芯高調整はカンにたよらねばできませんでした。

AQTシステムは、仮締め方式を採用し、この問題を一挙に解決し、だれでも、簡単に、芯高調整ができるようになりました。

In the conventional "Ali Groove Type QC Touring", the core height dropped at the time of unclamping or it was not constant, it was difficult to adjust the core height. "AQT system" solved the problem by adopting a temporary tightening mechanism, making it easy to adjust core height.



## アジャストだから、楽な芯高調整 + うれしい省力化

Adjustment mechanism realizes "easy core height adjustment" and "labor saving".

精密加工するからには、自分の意のままに気持ちよく加工したいものです。”AQTシステム”のクランプ機構には、楽な芯高調整を行うためにクランプ、アンクランプの間にアジャスト位置を採用しました。バイトの刃先がずれて加工精度が低下したり、あるいはワークの端面にセンターボスが残ってしまう時も、短時間で、0.01mmの目盛通りに正確に芯高調整をすることができる力強いアジャストが自慢。

In order to precisely process at will, the clamp mechanism of the "AQT system" has an adjustment position between the clamp and unclamp to achieve easy adjustment of core height. Even when the machining accuracy decreases due to the deviation of the tool tip, or when the center boss remains on the end face of the workpiece, the core height can be adjusted accurately in a short time.

段取りやすく  
操作やすく

Easy setup and operation

## ツーリングシステム

Toolin System

### ベースプレート

Base plate

取付機械の芯高・取付位置に合わせるプレートです。各機種に使用するベースプレートを用意しますと、クランプホルダ・チェンジホルダをどの機械にも共通ホルダとして使用出来ます。

It is a plate that matches the core height of the machine to be mounted and the position to be installed. If you prepare the base plate to be used for each model, you can use the clamp holder and change holder as a common holder for any machine.

### クランプホルダ

Clamp holder

特殊機構が正確に芯高調整を簡単にレンチ1本ですばやく交換できます。

The special mechanism can be exchanged quickly with a single wrench easily to accurately adjust core height.

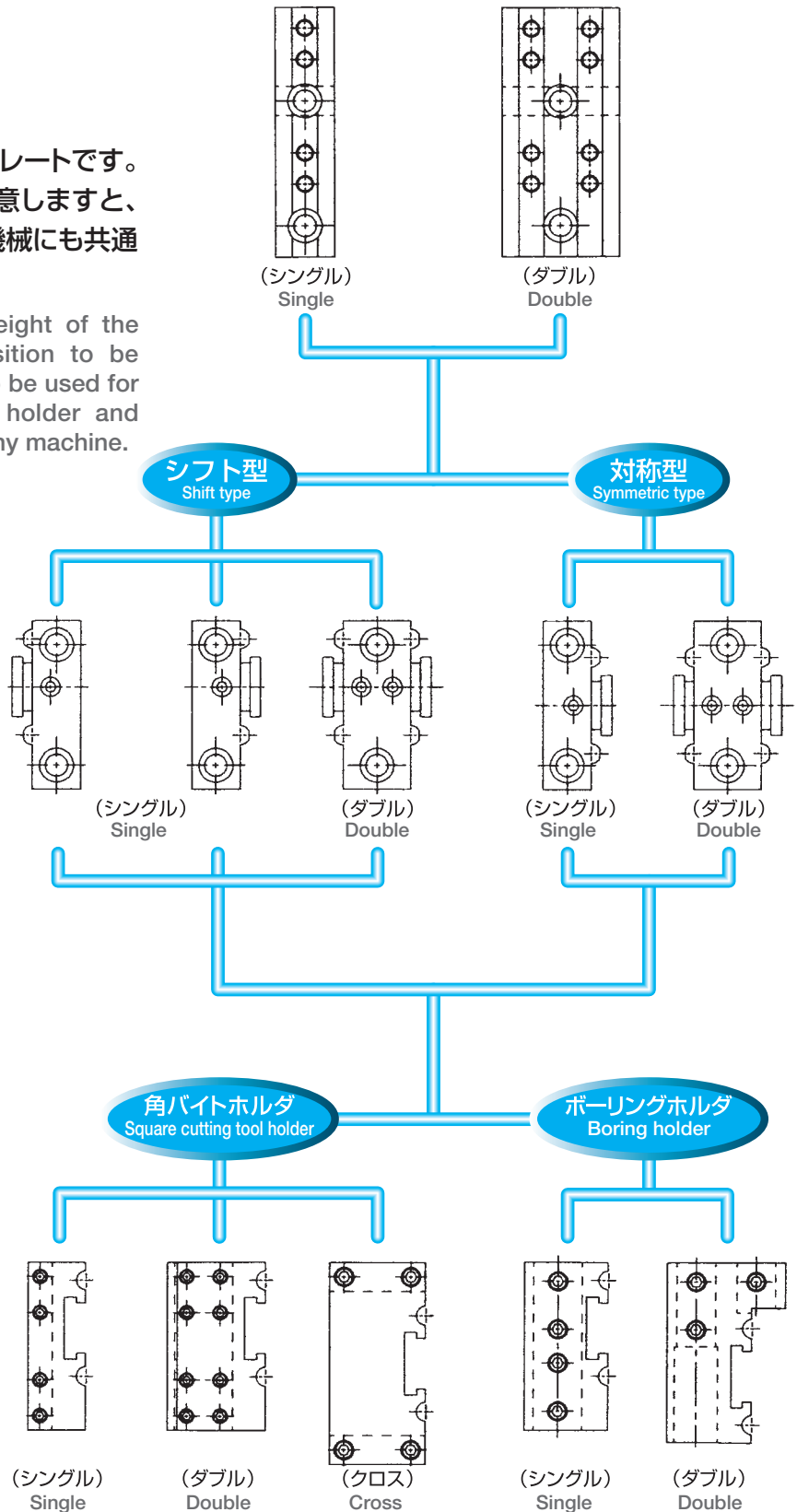
### チェンジホルダ

Change holder

チェンジホルダは左右両勝手に使用芯高調整用ネジを付属してします。

The change holder can be used both left and right.

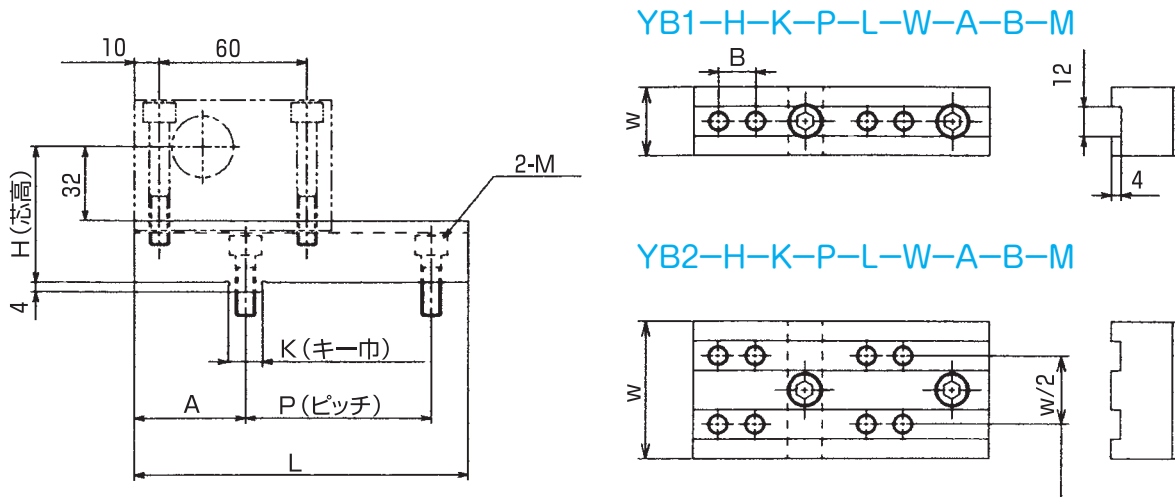
The core height adjustment screw is attached.



# AQT (ALPS Quick Change Tooling System)

## ベースプレート

Base plate



- ◎ クランプホルダ取付タップ穴を自由に指定できるため、ツール刃先を容易に揃えることができます。
- ◎ YB2型は、ツール間が短い時にご利用下さい。

Clamp holder attachment Since the tapped hole can be freely specified, the cutting edge of the tool can be easily aligned.  
Please use YB 2 type when tool interval is short.

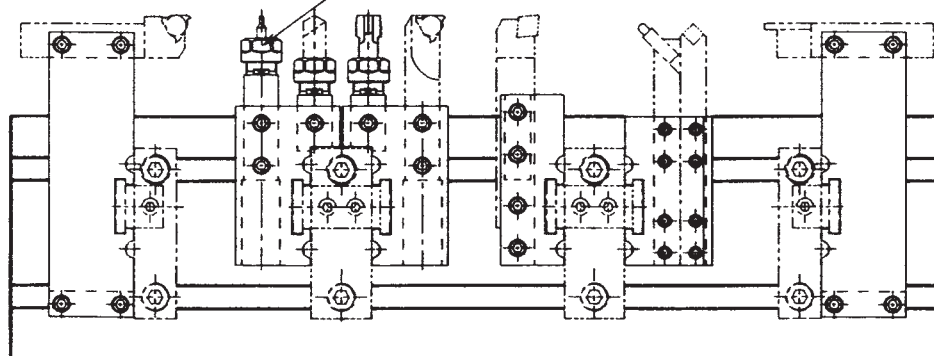
タイプ Type	芯高 Height H 指定5mm単位	キー幅 キー幅 K	ピッチ Interval P 指定5mm単位	全長 Length L	幅 Width W A B	シフト B	Bolt ボルト M
YB1- YB2-	55~100	10 12 13 14 18	30~100	L ≥ 80 W ≥ 20 A ≥ 20 B > M*2			M5 M6 M8 M10 M12

Order No : YB1-H55-K14-P50-L80-W20-A25-B15-M8

- ◎ ベースプレートとクランプホルダを一体化した特殊ホルダも製作致します。  
芯高が低く、ベースプレートとクランプホルダの組み合わせができない 又はホルダバランスが悪い 場合にご用命下さい。

We also manufacture special holder integrating the base plate and clamp holder.  
When the core height is too small to combine the base plate and the clamp holder, or when the balance of the holder is bad.

ドリル・タップホルダは、ナイスミルシリーズより選択して下さい。  
別カタログを用意しております。 Please select from another catalog.



## クランプホルダ

Clamp holder

### シフト型

Shift type

シフト型は反転する事により、ツール突き出し量が2段階でご利用頂けます。

By inverting the shift type, you can use the tool protrusion amount in two stages.

(右勝手)

KY-R□

Right hand

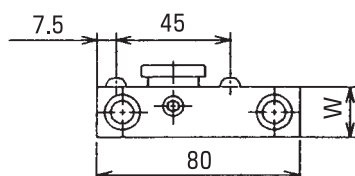


FIG.1

(左勝手)

KY-L□

Left hand

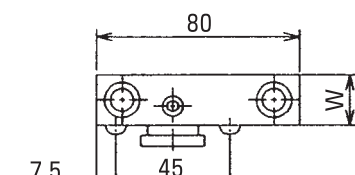


FIG.2

(両勝手)

KY-W□

Both hand

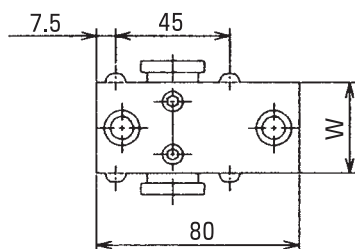
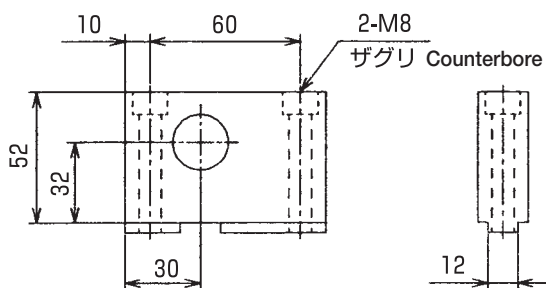


FIG.3



型式 CODE	FIG	W
KY-R100	1	20
R200		30
R300		36
KY-L100	2	20
L200		30
L300		36
KY-W100	3	40

### 対称型

Symmetric type

標準型のほかにお客様のご要望に応じて設計製作いたしますので、お気軽にお申し付け下さい。

We also manufacture custom-made products.

(シングル)

KY-S□

Single

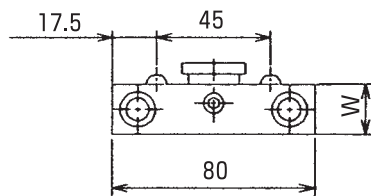


FIG.1

(ダブル)

KY-T□

Double

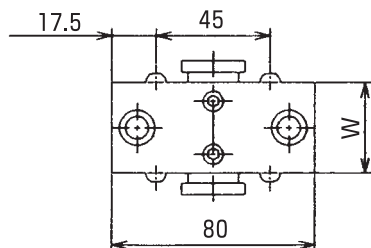
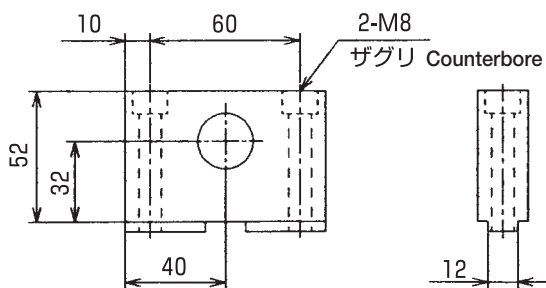


FIG.2



型式 CODE	FIG	W
KY-S100	1	20
S200		30
S300		36
T100	2	40

# AQT (ALPS Quick Change Tooling System)

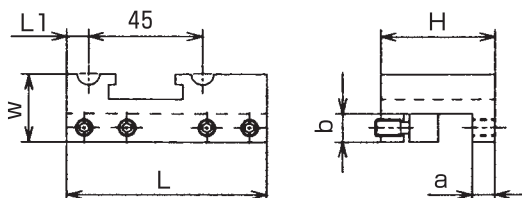
## チェンジホルダ

Change holder

- ◎芯高調整ユニットを裏返しに取付けることにより、左右両勝手でご利用頂けます。
  - ◎反転する事により、ツールの突き出し長さを2段階にご利用頂けます。(SB-□, SD-□)
- By installing the core height adjustment unit inside out, you can use it with both left and right hands.  
By reversing, you can use the protruding length of the tool in two stages.

### 角バイトホルダ (シングル)

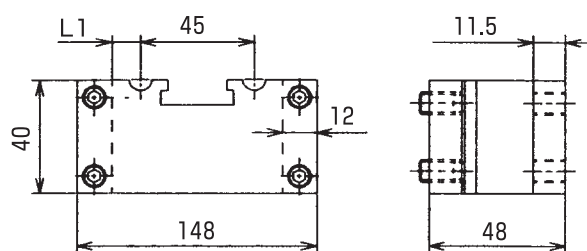
Square byte holder (Single)



型式 CODE	L	L1	W	H	a	b
SB-12	70	7.5	22	40	8	10
SB-20	80	7.5	34	48	11.5	16
TB-12	70	12.5	22	40	8	10
TB-20	80	17.5	34	48	11.5	16

### 角バイトホルダ (クロス)

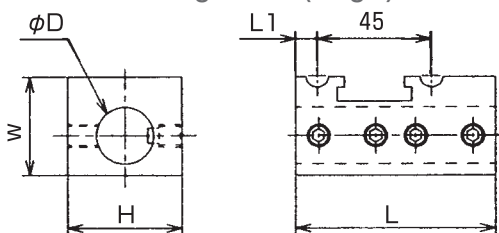
Square byte holder (Cross)



型式 CODE	L1
SB-16C	20
TB-16C	39.5

### ボーリングホルダ (シングル)

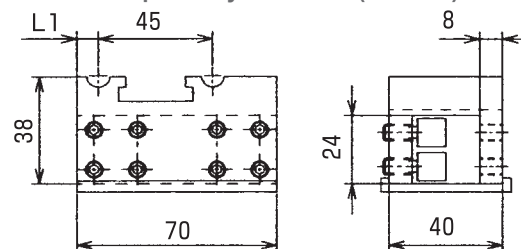
Boring holder (Single)



型式 CODE	L	L1	W	H	D
SD-20	70	7.5	35	40	φ 20
SD-25	80	7.5	40	40	φ 25
SD-32	80	7.5	52	48	φ 32
TD-20	70	12.5	35	40	φ 20
TD-25	80	17.5	40	40	φ 25
TD-32	80	17.5	52	48	φ 32

### 角バイトホルダ (ダブル)

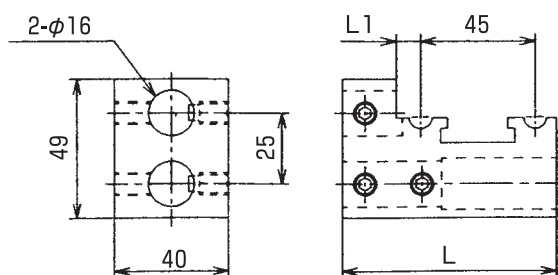
Square byte holder (Double)



型式 CODE	L1
SB-12W	7.5
TB-12W	12.5

### ボーリングホルダ (ダブル)

Boring holder (Double)



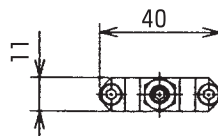
型式 CODE	L	L1
SD-16W	80	8.5
TD-16W	90	18.5

### 芯高調整ユニット

Core height adjustment unit

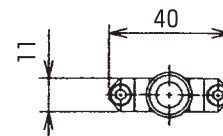
HY-M6

標準品 Standard

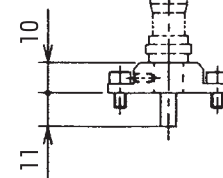
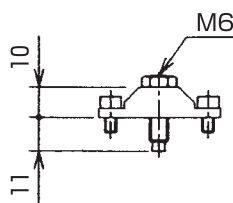


HY-MH13

別売品 Optional



マイクロメータヘッド Micrometer head  
測定範囲: 0~13mm  
目盛: 0.01mm  
Measurement range: 0~13mm  
Scale: 0.01mm

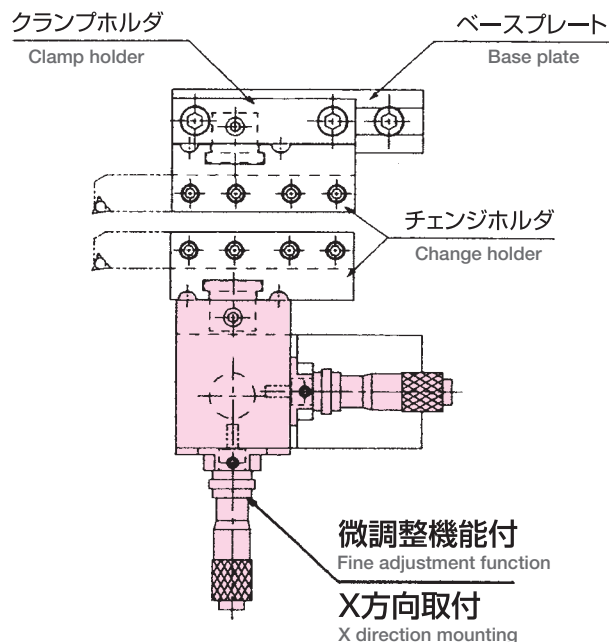
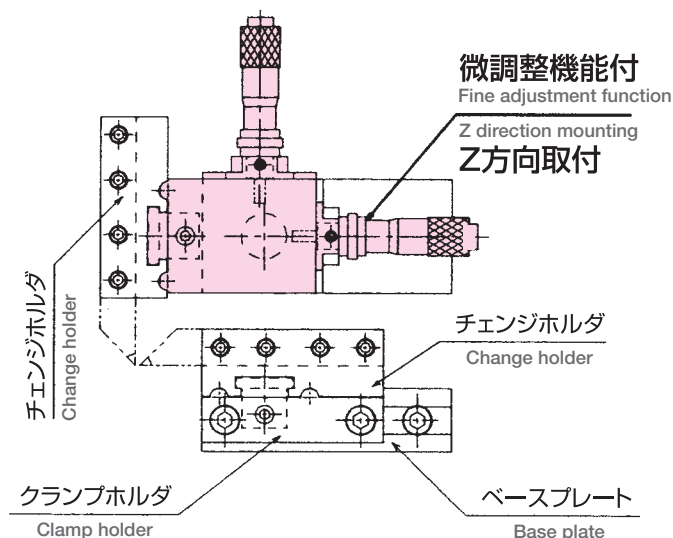


両端面同時加工

Simultaneous machining of both end faces

外内径同時加工

Simultaneous processing of outer and inner diameters



- ◎同時加工をする場合、1ポジションは必ず、Z軸 又は X軸方向に、クランプホルダを 調整しなければなりません。
- ◎微調整機能付、特殊クランプホルダも設計製作しますのでお気軽にお申しつけ下さい。

- ◎When performing simultaneous machining, the clamp holder must be adjusted in the Z-axis or X-axis direction without fail for 1 position.
- ◎We also design and manufacture special clamp holder with fine adjustment function.

**ALPS TOOL** ALPS TOOL CO., LTD.

HEAD OFFICE : 10070 Sakaki-machi, Hanishin-gun,  
Nagano-ken, 389-0601 Japan.

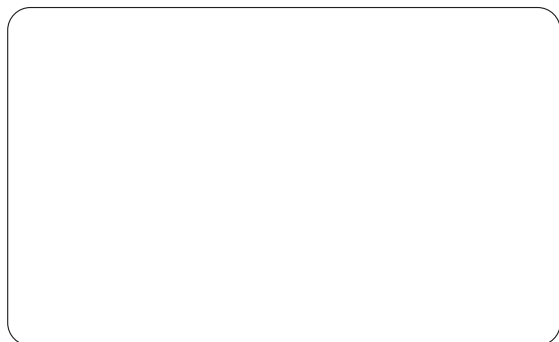
PHONE : 0268-82-2511 FAX : 0268-82-7368



株式会社 **アルプスツール**

http://www.alpstool.com/ E-mail:alpstool@alpstool.com

本社 第一工場 / 〒389-0601	長野県埴科郡坂城町坂城10070	☎(0268)82-2511代	FAX(0268)82-7368
第二工場 / 〒389-0601	長野県埴科郡坂城町坂城10030	☎(0268)82-4811代	FAX(0268)82-8741
第三工場 / 〒389-0602	長野県埴科郡坂城町中之条102-8	☎(0268)82-7911代	FAX(0268)82-7919
東京営業所 / 〒181-0013	東京都三鷹市下連雀9-11-2	☎(0422)46-2981代	FAX(0422)47-9641
北関東営業所 / 〒374-0024	群馬県館林市本町2-12-23 坂本ビル1階A-1	☎(0276)75-3441代	FAX(0276)75-3544
名古屋営業所 / 〒485-0016	愛知県小牧市間々原新田652-4	☎(0568)73-0246代	FAX(0568)73-1328
大阪営業所 / 〒581-0811	大阪府八尾市新家町3-2-1-1	☎(072)943-4601代	FAX(072)943-4602
広島営業所 / 〒739-0024	広島県西条町大字御園宇8568-2	☎(0824)22-9271代	FAX(0824)22-9274
信越営業所 / 〒389-0601	長野県埴科郡坂城町坂城10070	☎(0268)82-2511代	FAX(0268)82-7368
東北営業所 / 〒989-0248	宮城県白石市南町2-1-45	☎(0224)25-7661代	FAX(0224)25-7704



※本カタログの記載内容は、お断りなく変更することがありますのでご了承ください。  
※Specifications may be changed without notice for improvement.