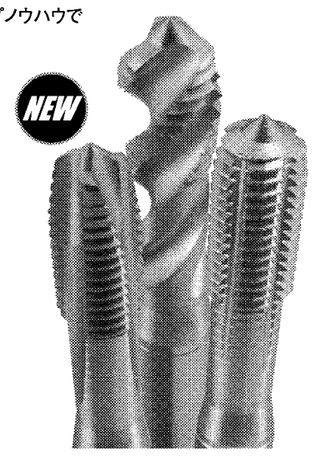
JISタイプ
TAP HSS-E ユニバーサル高性能タップ

●ヨーロッパで長年培ってきたタップノウハウでJISタイプをシリーズ化
●耐摩耗性に優れたバナジウム系ハイス素材を使用
●汎用性の高いTiNコーティングを採用



1013 Blind Hole　サイズ M2～M20
1015 Through Hole　サイズ M2～M20
1017 Fluteless　サイズ M2～M20

グーリングジャパン株式会社
本社　〒104-0052
東京都中央区月島3-24-5 月島NRビル5F
TEL03(3536)2800　FAX03(3536)2805
http://www.guhring.co.jp

GUHRING
●東日本営業所　TEL 03-3536-2800
●中日本営業所　TEL 052-808-3446
●西日本営業所　TEL 082-235-2277
●O E M 部　TEL 0565-65-3690
●名古屋工場　TEL 0565-65-3688

ハイパフォーマンスリーマ　超硬/サーメット付刃タイプ
HR500GS/GD

超高速・高精度加工を実現！
圧倒的な加工時間短縮と長寿命・高精度を実現するHR500シリーズに大径用の超硬・サーメット付刃シリーズHR500GS/GDが追加されました。
●止まり穴用センタースルー・貫通穴用シャンクスルータイプをラインナップ
●付刃タイプのため、ソリッドタイプより経済的
●サーメット付刃タイプでは、ソリッドタイプに近い切削条件で使用可能

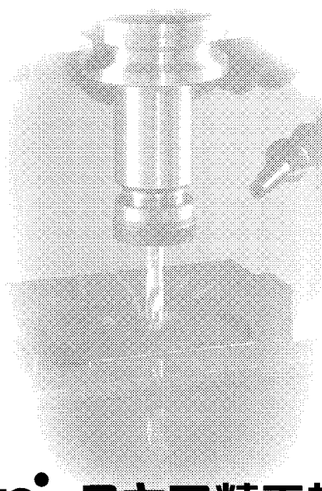
止まり穴用 HR500GS　刃径22.00～40.00mm
1680 超硬付刃
1682 サーメット付刃

貫通穴用 HR500GD　刃径22.00～40.00mm
1681 超硬付刃
1683 サーメット付刃

高精度リーマ加工にはハイドロチャックのご使用をお勧めします
HSKシリーズ 4299
BTシリーズ 4221

株式会社MSTコーポレーション　http://www.mst-corp.co.jp
本社・工場／〒630-0142　奈良県生駒市北田原町1738
TEL:0743(78)1184　FAX:0743(78)3854

高精度ツーリングシステム
スーパーG1チャック



ユキワだけ保証！しています。

各社カタログ等には、精度○ミクロン！と書いておりますが、「保証」と謳っているのはユキワ精工だけです。
精度の厳しい加工は、「困ったときのユキワ頼み」
加工精度の向上による消耗工具費の削減をお考えのお客様、是非スーパーG1チャックをお試し下さい。

YUKIWA　ユキワ精工株式会社
スーパーG1チャック　検索
Precision Grade No.1 G1 Super G1 Chuck
本社・工場／〒947-0052　新潟県小千谷市千谷2600番地1　TEL.0258-81-1111(代)　FAX.0258-81-1112
営業所／東京、名古屋、大阪、中国(上海)、U.S.A.　URL http://www.yukiwa.co.jp/

HRC40～70の焼入れ鋼に20D以上の貫通穴
トグロン®ハードロングドリル
TOGLON Hard Series トグロンハードシリーズ
精度アップ!!
抜群の仕上がり!!

こんなドリルが欲しかった
焼入れ鋼に穴があく

独自性あふれる切削工具を追求する
株式会社イワタツール
詳しくは当社ホームページをご覧下さい。
イワタツール　検索　クリック
〒463-0808
名古屋市守山区花咲台二丁目901-1
テクノヒル名古屋 E-3
TEL 052-739-1080　FAX 052-739-1084
E-mail info@iwatatool.co.jp

切削工具とツーリング

イスカルジャパン

イスカルジャパンが発売する超高剛性突切り工具「タンググリップ」と高精度多機能工具「ペンタカット」が好評だ。「タンググリップ」は自己拘束式チップ縦置き構造の採用により、切りくずによるホルダー上あごの損傷を防ぎ、良好な切りくず排出性を実現する。強固なクランプシステムと大きなチップサポート構造で切削抵抗を軽減し、ホルダーの長寿命化も可能にした。

「ペンタカット」は、5コーナー使いチップを採用。溝入れ・突切り・横引き・面取り加工の4種の加工に適している。チップ全面サポートによる高い安定性により良好な仕上げ面を実現。「切刃」中央部に設けた金型成型チップブレーカーで良好な切りくず処理を実現する。また、最大10ミリメートルまでの深溝入加工を可能にする34タイプを新しくレパートリーに加えた。

ホータス

ホータスはエンドミルの底刃用研磨機を発売している。高速度鋼（HSS）用のボラゾン砥石を標準装備したMG－1H型と超硬用のダイヤ砥石を標準装備したMG－1D型の2機種。それぞれ砥石を別途購入すれば両方に使用可能だ。二枚刃、四枚刃に加え三枚刃も簡単な手順で直径3ミリ－12ミリメートル（オプションで直径12ミリ－16ミリメートルも可能）のエンドミルを高精度に再研磨ができる。新発売のエンドミル・ドリル切断機「E－Cut M13」（切断能力直径3ミリ－16ミリメートル）で摩耗した先端部分を切断後使用することで作業性が格段にアップする。エンドミル研磨機・切断機とも乾式での作業ができ好評だ。

現在、同社は全国の工場を訪問し、エンドミル研磨機や切断機、ドリル研磨機の実演を実施している。

聖和精機

聖和精機の「マイクロンチャック」は独自のメカニカルクランプ機構で他社製ミーリングチャックを上回る把握力と振れ精度2マイクロメートルという高い精度を保証する。その効果は切削抵抗の減少による刃物寿命の延長や切削面の面粗度向上などが図れる。また、用途や刃物のシャンク径によって、R・H・Mの3シリーズをラインアップしている。

また、従来エンドミル加工において、ミーリングチャックを使用した場合、ビビリや「すりこぎ現象」でエンドミルが抜け落ちるなどの問題が発生していた。新製品「ハイデュアルチャック」は、従来のミーリングチャックに、ハイドロチャック機構を追加。把握長さの増加を図ったことで、エンドミル抜けの要因となる、すりこぎ現象の発生を抑制するミーリングチャックである。

ムラキ

ムラキは5月に台湾の切削工具メーカー、ナイン・ナインの販売権を獲得した。ナイン・ナインはインサート式切削工具の設計製造やモミツケ加工・C面取り加工・刻印加工などのアプリケーションで急成長をしているブランドである。また、革新的なデザインにより、高効率な切削能力や高い耐久性を持つスローアウエー式のツールを、世界40カ国以上に提供している。

今回のNCスポットドリルは独自のインサート形状（特許取得済）を持ち高能率、長寿命を実現させた。また、同一ホルダーでインサートのみを交換することで刻印（彫刻）、コーナーラジアス加工（R面取り）が可能となる。

同社は販売権獲得を記念し、NCスポットドリル・スターター・セット2種類を発売している。

イワタツール

イワタツールのトグロンハードロングドリルはロックウエルCスケール硬さ（HRC）40－70の高硬度材へ穴深さ20D以上の深穴加工を行う工具である。同ドリルの用途の一例として、金型用のエジェクターピンの穴加工がある。金型へ直彫り加工を行った後、放電加工機にワークを移すことなく、そのままドリルにより深穴加工を行うことができる。これによりワンマシン・ワンプロセスで加工ができるため、穴位置精度、寸法精度の向上、工程集約によるコスト削減、納期短縮にも期待できる。

トグロンハードロングドリルの主なスペックは①HRC60の焼き入れ鋼に40ミリメートルの貫通穴加工ができる②加工時間は1穴約30秒で60穴以上の加工が可能。穴の真円度、真直度も良好③サイズは直径1・0ミリ－6ミリメートル④有効長は直径の10倍と20倍⑤3枚刃－などである。

ユキワ精工

小径・精密穴あけ加工を得意とするユキワ精工は、高精度・高速加工用ツーリング「スーパーG1チャック」の拡販に力を入れている。同製品はコレット方式の利点を生かした精密加工用ツーリングで、総合振れ精度5マイクロメートル以内を保証し、標準品で全数保証をうたうのは同社のみである。

同社では「スーパーG1チャック技術セミナー」を開催し、ユーザーPRに力を入れている。切削加工における加工精度の向上や生産性の向上には、工作機械や刃具の影響が大きく、ツールホルダーはどれを使っても同じといった感覚で選定されているケースが多くみられる。しかし、同セミナーでは「スーパーG1チャック」の特徴と優位性を解説するほか、実際の切削をみてもらいながら、生産性の向上に結びつく具体的な提案を行う。

感動を呼ぶ製品をめざして
ORION

水溶性クーラント液温を
±0.5℃の精度でコントロール!!

加工補正の限界を感じていませんか?
タンクに配管接続するだけで簡単操作により加工精度アップ

水溶性クーラント温度調節装置
クーラントチラー
(PAT.P)

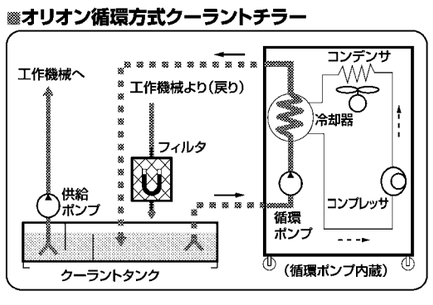
Effective 有効性
クーラント液温を設定温度±0.5℃でコントロール、加工精度アップに貢献

Economy 経済性
DCモータ・インバータ制御で省エネ運転
クーラント液の蒸発ロスを半減

Ecology 環境
バクテリア繁殖抑制
腐敗・悪臭軽減
作業環境改善

クーラントチラーRCCシリーズ

■オリオン循環方式クーラントチラー



オリオン機械株式会社
http : // www.orionkikai.co.jp
お問い合わせは・・・産機営業部
〒382-8502 長野県須坂市大字幸高246
TEL(026)245-1321　FAX(026)246-6753
e-mail: sankibu@orionkikai.co.jp

http://www.nikkan.co.jp/edu/soft/
DVD VIDEO 日刊工業新聞社の教育用映像ソフト

機械加工シリーズ
改訂版 切削工具材料

内容
1. 切削工具材料に要求される条件　2. 鋼の工具
3. 焼結工具　4. セラミック工具　5. サーメット工具
6. コーティッド工具　7.超高圧焼結工具
8. ダイヤモンド工具

29,400円(税込み)
全1巻　39分
テキスト1冊付き

日刊工業新聞社　業務局 イベント事業部
お申し込み・お問い合わせ先 〒103-8548 東京都中央区日本橋小網町14-1 TEL.03-5644-7222 FAX.03-5644-7215