

NACHI

従来超硬エンドミル加工面

まだ、ビビってますか?

GSX MILL VLによる加工面

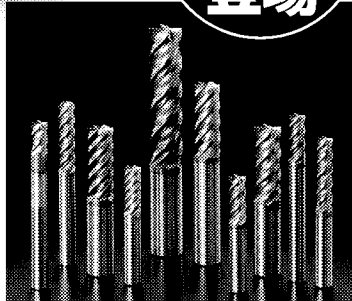
チタン・SUS用、鋼用の材質別専用設計でびびらない加工面

GSX MILL VLは、不等分割・不等リード採用により、びびりを抑制して高品位加工を実現。チタン・ステンレスなどの難削材用と鋼用の用途別専用設計で、幅広い被削材の高速・高能率加工に対応します。新しく多刃、ロングシャンクを追加し、シリーズを拡充。

びびり振動を抑制する不等分割・不等リードエンドミル

GSX MILL VL

株式会社 不二越 www.nachi-fujikoshi.co.jp

多刃、  
ロング  
シャンクも  
登場新開発ダイヤモンドコート  
超硬合金を切削できる  
エンドミル!

大好評発売中

2枚刃超硬合金加工用  
ダイヤモンドコーティングボールシリーズ

UDCB 全10型番/R0.1~R3

UDCBは、ユニオンツールが新規に開発した  
高性能特殊ダイヤモンド皮膜(コーティング日  
本特許取得)を採用。

- 高硬度で高い密着性と耐磨耗性を実現。
- 超硬合金加工に最適な刃形状。
- 脅威の「深」切込みと均一な加工面を達成。

UNION  
TOOLユニオン ツール株式会社  
http://www.uniontool.co.jp

## ダイジェット工業

ダイジェット工業の「Q Mミルシリーズ」は独自の低抵抗3次元チップと多刃仕様により、高速・高能率加工を実現した。タイプは直径16ミリの4枚刃、直径32ミリの8枚刃と超多刃で、小切り込み超高速加工が可能なQ Mミル「M P M」形と、切り込み1・0ミリの加工が可能で切りくず排出量が直径32ミリの場合で1分間当たり144cc以上のQMマックス「MQ

## タンガロイ

タンガロイの「Tung Meister (タングマイスター)」は、超硬合金製加工ヘッドを専用のシャンク(保持具)に取り付けて使用する新発想の刃先交換式エンドミルである。加工ヘッドは一般的なスクエアから鋭い加工用、溝入れ加工用まで、257形番の幅広い品そろえとなっている。シャンク材も鋼、タングステン、超硬の3種類から選択でき、シャンク径長さ、ネック形状も数多く

## イスカルジャパン

イスカルジャパンのヘッド交換式エンドミル「マルチマスター」が好評だ。ボール、スクエア、面取り、スリッターなど、多様なヘッドタイプを一本のホルダーで使用する。精密な研削ネジ部とテーパ部と端面とで強固に面拘束する「ねじ込み締結方式」を採用。簡単・迅速なヘッド交換による機械稼働率向上で加工コストを大幅削減する。優れた加工性能、高効率・利便性で超硬ソリッド

## 三菱マテリアル

三菱マテリアルの新製品、難削材加工用制振エンドミル「スマートミラル」シリーズは、低切削抵抗・良好な切りくず排出性・びびりを抑制する制振形状により、難削材の加工で従来工具と比べて飛躍的な高能率化・長寿命

## 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リングチャックを上回る把握力と振れ精度2倍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

## ユニオンツール

ユニオンツールは超硬合金を切削できる2枚刃ダイヤモンドコーティングボールエンドミル「UDCB」(ボール半径0・1ミリの3ミリ)を発売。採用した新開発のダイヤモンドは微細組織を制御して、硬度と靱性の両方を高めた。また、超硬母材との密着性を高め、最適な刃形状を採用することにより驚異的な「深」切り込みを実現した。具体的には0・1ミリの単位の切り込みが可能と

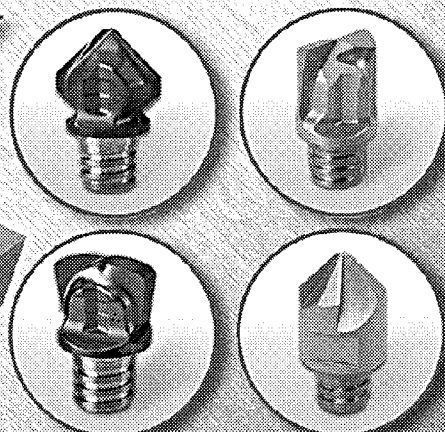
## 住友電気工業

住友電気工業は刃数・刃長のバリエーションが豊富な汎用超硬エンドミル「GSX MILL」シリーズに防振タイプ、ボールタイプを追加し、2月に発売した。防振タイプは不等分割・不等リードの最適化により、びびり振動の大幅抑制に成功。また、外周刃に設けた微小ランドが切り取り厚さの変動を抑え、防振性能を高めており、高速・高送りでも高品位な加工面を実現する。

## エンドミル特集

6000種の加工が可能、  
高能率加工を実現する  
最先端ミーリング工具  
マルチマスター

先進技術により高生産性



マルチマスターは組合せ自由!  
多種多様なヘッド(刃先)形状+  
3種のホルダー材質(鋼・超硬・タングステン)  
ねじこみ締結方式によりセットアップ時間を大幅削減

マルチマスター  
MULTI-MASTER  
INDEXABLE SOLID CARBIDE LINE

Member IMC Group  
ISCAR ইসカルジャパン株式会社本社 〒560-0082 大阪府豊中市新千里東町1-5-3 千里朝日阪急ビル15F  
Tel.06-6835-5471代 Fax.06-6835-5472東京支店 〒143-0016 東京都大田区大森北1-17-2 大森センタービル7F  
Tel.03-5764-1181代 Fax.03-5764-1182名古屋支店 〒464-0850 愛知県名古屋市中千種区今池5-1-5 名古屋センタープラザビル9F  
Tel.052-735-3981代 Fax.052-735-3982

ホームページ http://www.iscar.co.jp

E-mail iscar@iscar.co.jp

仙台営業所 Tel.022-304-2291 安城営業所 Tel.0566-71-3471  
郡山営業所 Tel.024-933-6921 四日市営業所 Tel.059-350-0151  
長岡営業所 Tel.0258-23-3701 草津営業所 Tel.077-566-7071  
上田営業所 Tel.0268-28-5231 神戸営業所 Tel.078-304-6871  
太田営業所 Tel.024-933-6921 姫路営業所 Tel.079-286-8651  
水戸営業所 Tel.029-291-5401 岡山営業所 Tel.086-242-0251  
厚木営業所 Tel.046-226-6681 岡崎営業所 Tel.082-831-1871  
金沢営業所 Tel.076-258-7931 福岡営業所 Tel.092-895-1481  
浜松営業所 Tel.053-482-0091

好評! 日刊工業新聞社の本  
今日からモノ知りシリーズ

●A5判 ●定価 各1,470円(税込)

トコトンやさしい  
切削加工の本

海野邦昭 著

モノづくりの基本である切削加工は、金属やプラスチックなどの各種材料を、工具と呼ばれる刃物で除去することにより、品物を要求の形状や精度に加工する。本書は切削加工のイロハから学び切削加工を会得する際に必要なノウハウをやさしく紹介する。

## ■主な内容

- 第1章 切削のイロハ
- 第2章 切削工具材料のいろいろ
- 第3章 切削油剤のいろいろ
- 第4章 旋盤による切削
- 第5章 ボール盤による切削
- 第6章 フライス盤による切削
- 第7章 コンピュータを用いた切削

トコトンやさしい  
熱力学の本

久保田浪之介 著

トコトンやさしい  
ねじの本

門田和雄 著

トコトンやさしい  
溶接の本

安田克彦 著

トコトンやさしい  
金型の本

吉田弘美 著

トコトンやさしい  
機械の本

朝比奈奎一・三田純義 著

トコトンやさしい  
熱処理の本

坂本 卓 著

◆お求めは書店・弊社出版局ホームページまたはFAXでお申し込み下さい。◆



日刊工業新聞社 出版局販売・管理部

〒103-8548 東京都中央区日本橋小網町14-1 TEL 03(5644)7410  
http://pub.nikkan.co.jp/ FAX 03(5644)7400