

「薄膜創造企業」

耐クレーター摩耗性向上 (セブン)

OS-VII

JIMTOF2012 | 小間番号 WA008

AC-Xを摩耗部品用にチューニング!! (テン)

AC-X.X

Ceramic Coating

株式会社 **オンワード技研**

E-mail: info@onwardgiken.jp http://www.onwardgiken.jp

本社 〒929-0111 石川県能美市吉原町7-13 TEL0761-55-0468 FAX0761-55-4405
関東事業所・関東工場 〒321-4364 栃木県岡山市長田1541 TEL0285-80-5035 FAX0285-82-1411
先端コーティング技術研究所(ACI) 〒923-1211 石川県能美市旭台2-6-2 TEL0761-51-7050 FAX0761-51-7855
E-mail: aci@onwardgiken.jp

コンパクトで強度のある回転センター

NAKANE 回転センター

高速防水タイプ LF型
オイルシールタイプⅡ FP型
抜きナット付 LF-N型/FP-N型
スタンダードタイプ LS型 他

FP型-TP

FP型-SP

おかげさまで **60** 年

エンドミルやドリル等をロング刃物に!

NAKANE スレンダーチャック

ホルダー径が超スリム
形式 シャンク×長さ
・SH8型 $\phi 8 \times 60, 100\text{mm}$
・SH12型 $\phi 12 \times 60, 100, 150\text{mm}$
・SH16型 $\phi 16 \times 150, 200\text{mm}$

株式会社 三洋製作所
〒198-0024 東京都青梅市新町9丁目2157-6
TEL 0428-33-9351代 FAX 0428-33-9355
http://www.nakane34.co.jp

JIMTOF2012 小間番号: W2032

スレンダーチャック 検査

水と油と高分子の スペシャリストとして 社会の発展に貢献する

Products

- ◆高真空ポンプ油 ◆ハードディスク表面潤滑剤
- ◆難燃性作動液 ◆流動パラフィン
- ◆ダイカスト用油剤 ◆スルホネート
- ◆切削油 ◆ホットメルト接着剤
- ◆高温用合成潤滑油 ◆有機バイス用封止材

小間番号 W4075

株式会社 MORESCO

本社 / 神戸市中央区港島南町5丁目5-3
カスタマーセンター / TEL.06-6262-3385
http://www.moresco.co.jp/
東証第一部 (証券コード: 5018)

BIG

BIG DAISHOWA TOOLING

JIMTOF2012
西2ホール W2057

進化し続ける **(BIG)** ツーリング。
新製品を多数取り揃え皆様方のご来場を
心よりお待ちしております。

大昭和精機株式会社

本社 / 東京都大田区石切町3-3-39 TEL.072-982-2312 FAX.072-980-2231
工場 / 大田工場・茨城第1・2・3・4・5工場
営業 / 東京・仙台・北関東・南関東・長野・中部・静岡・北陸・西都・岡山・広島・九州・海外営業本部
大昭和精機貿易(上海)有限公司・BIG KAISER社(USA, Germany)

スリムハイドロチャック PHC・S 登場。

干渉のある加工に最適。

- 誰でもできる簡単な締め付け操作
- 2点支持方式で振れ精度の安定
- クランプ時の沈み込みなし

安定 下がる

スリムハイドロチャック 一般的なコレットホルダ

1mm刻みの豊富な内径サイズ $\phi 6-12$

New

JIMTOF2012
西2ホール W2034

エヌエーツール株式会社 www.nttool.com

本社: 愛知県高浜市芳川町1-7-10 TEL(0566)54-0101
東京営業所 / 大阪営業所 / 広島事務所 / 飯田工場 / アメリカ / ヨーロッパ / 中国 / タイ / インドネシア
加工の問題点をお知らせください。お客様とともに問題解決に向けてご協力させていただきます。
テクノコール ☎ 0120-04-0102 テクノメール technomail@nttool.co.jp

ねじ切り加工も直彫り化

ねじ切り加工に対しては下穴なしでダイレクトにねじ切り加工ができる「エポックDスレッドミル」を紹介する。超硬チップでも高硬度鋼へのねじ切り加工は可能であるが、何らかの原因で折損して穴の内部で折れ込んだ場合、工具を除去するのは非常に大変でリスクを伴う。これらの問題を回避するために、底刃の付いた工具をヘリカル送り切削で彫り込むことで、穴加工とねじ切り加工を同時に行う「エポックDスレッドミル」である。回転数、送り速度が変動してしまつた場合に比べ、切削条件の自由度が高く、折損のリスクを大幅に低減することができる。また、仮に工具が折損しても、ねじ寸法より工具径が小さくクリアランスがあるので工具が除去できなくなるリスクも減ることになる。

図5にその加工方法詳細を示す。穴加工と同時にねじ加工を行い、右ねじの方向に加工方向がタウニングとなるよう加工する。穴加工とねじ加工が1工程で完了する。下穴加工とねじ加工が2工程で完了する。加工工程短縮ができるので、加工工程短縮が可能である。冷間工具鋼焼入れ材SKD11(60HRC)をDスレッドミルでねじ切り加工する。ねじの深さ30ミリのねじ切り加工をした結果、30ミリの深さまで加工することができた。このときの切削条件はVcが毎分45回転、送り量が0.1mm/rev、回転数は1200rpm、切削速度は120m/min、送り量は0.1mm/rev、切削時間は1分30秒、工具の寿命は1000回、工具の寿命は1000回、工具の寿命は1000回。

図6 A S D F 形によるプリハードン鋼の切削の工具摩耗推移

図5 エポックDスレッドミルの加工方法

図6 A S D F 形によるプリハードン鋼の切削の工具摩耗推移

JIMTOF2012

2012年11月1日～11月6日
西1ホール W1010

超硬ソリッドメタルソー SHARPSAW FZ

超硬ソリッドメタルソーがマシニングセンターにて使いやすく、便利な形状に進化。先端のボルト等突出しがなく、干渉を回避。高精度、高速での溝加工が簡単に実現可能。

MINI SLIT MASTER

各種被削材を飛躍的な高効率で加工可能。
Wアングラー MODEL【WAZ】
Rコンベックス MODEL【SRZ】
をラインナップ追加。
適正なスクイ角の採用で切削抵抗が低く、高送りが可能。
高硬度コーティングの採用で長寿命を実現。

時代が要求する加工材質、進化する加工方法や加工マシンに対応し、必然的進化を続けるエムエーツールの溝加工用切削工具

資料のご請求・お問い合わせはこちら

TEL 0776-33-7580 FAX 0776-33-7270
E-mail info@matool.jp
http://www.matool.jp