

DOVE IQ MILL

ダブIQミル

HIGH LINE

鋭い機械加工

NEW

高生産性と共に  
高精度な加工を  
実現します

IQ845 SYHU 0704AD...

両面使いチップ

ダブテイル

先進且つ、独創的な  
ハイポジチップ形状  
8コーナー使いチップ

- ・ハイポジ45°リードフェースミル
- ・ダブテイル構造でチップを強固にクランプ
- ・ビビリを抑制
- ・低いマシン動力でも優れた加工性能
- ・最大4.6mm迄の切込みが可能
- ・カッター径:50-160mm

高性能、賢い  
ミーリング加工用工具

INTERMOLD 2013  
2013年 4月 17日(水)～20日(土) 会場: 東京ビッグサイト 東4、東5ホール  
ブース番号: 東4ホール 431

Member IMC Group

iscar

イスカルジャパン株式会社  
http://www.iscar.co.jp

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 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 Fax. 03-5764-1182

名古屋支店  
〒464-0850 名古屋市千種区今池5-1-5 名古屋センタープラザビル9F  
Tel. 052-735-3981 Fax. 052-735-3982

仙台営業所 Tel. 022-304-2231  
郡山営業所 Tel. 024-393-8921  
長岡営業所 Tel. 0258-23-3701  
上田営業所 Tel. 0268-28-5231  
太田営業所 Tel. 0276-38-5801  
水戸営業所 Tel. 028-257-0321  
厚木営業所 Tel. 046-226-6681  
金沢営業所 Tel. 076-258-7931  
浜松営業所 Tel. 053-482-0091

安城営業所 Tel. 0566-71-3471  
四日市営業所 Tel. 059-350-0151  
草津営業所 Tel. 077-566-7071  
神戸営業所 Tel. 078-304-6871  
姫路営業所 Tel. 079-286-8651  
岡山営業所 Tel. 086-242-0251  
広島営業所 Tel. 082-831-1871  
福岡営業所 Tel. 092-432-2731

NEW!

細身ホルダのすぐれもの!  
スリムハイドロチャック PHC・S

ホルダ外径比較(φ6.0mmの刃物の場合)

ホルダの種類	外径寸法(mm)
パワーハイドロチャック	φ24
高精度コレットホルダ07シリーズ	φ23
DIN規格シュリンカーチャック	φ21
スリムハイドロチャック	φ13

φ6.0

φ13

● 干渉の多い金型の加工などに。

1mm刻みの豊富な内径サイズ φ6-12

防振効果  
高精度保持  
レンチ1本で簡単締め付け

NT エヌティーツール株式会社 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

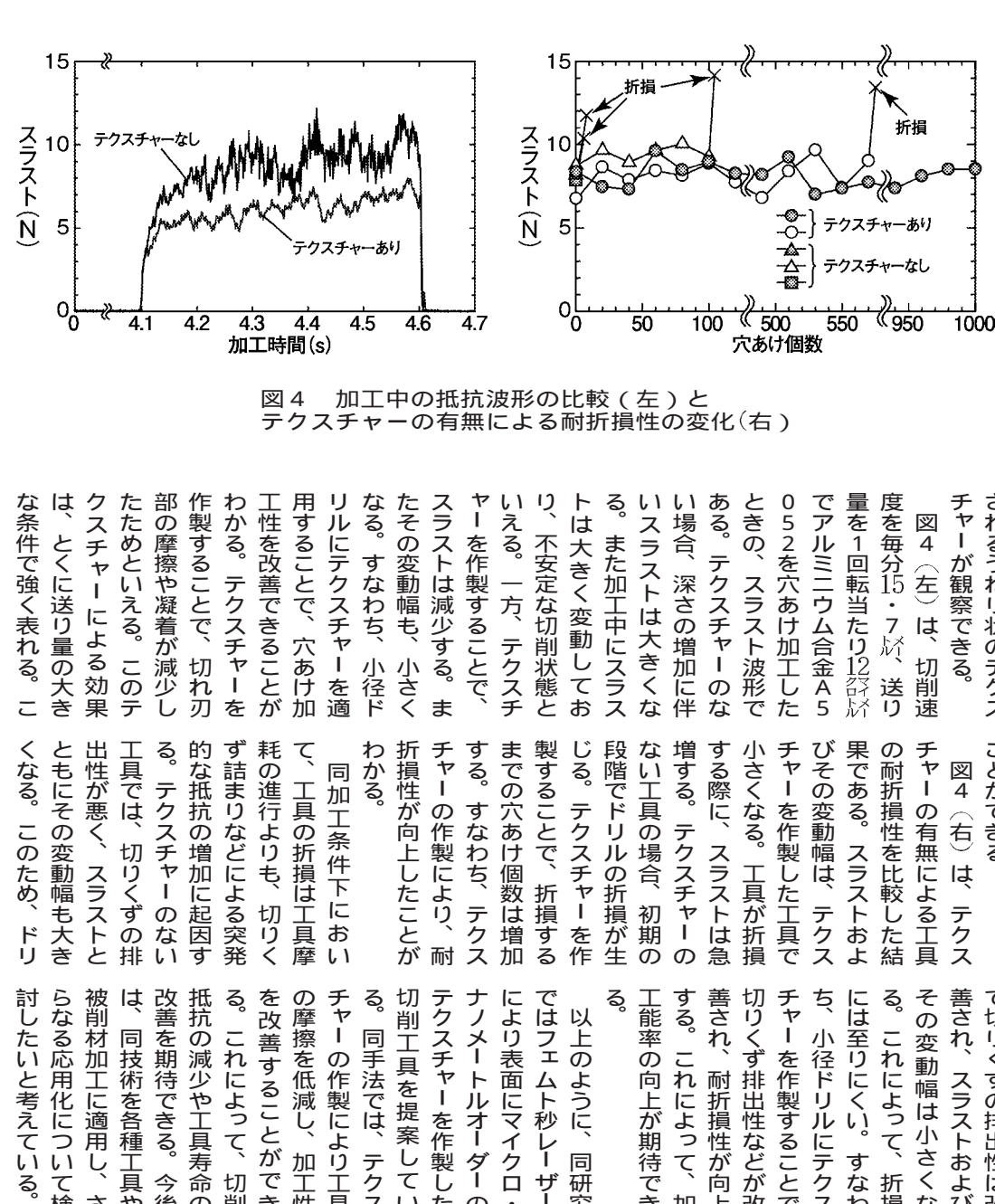
加工の問題点をお知らせください。  
お客様とともに、問題解決にむけてご協力させていただきます。

テクニコール テクノメール  
☎ 0120-04-0102 technomail@nttool.co.jp

超硬合金のことなら、

AFC Hartmetall

03-5692-6600  
www.afcarbide.jp  
service@afcarbide.jp  
AFCジャパン株式会社



機能性表面

小径ドリルへの適用  
テクスチャーの適用

レーザの照射方向  
200マイクロメートル  
5マイクロメートル

近年、各種デバイスの小型化、複雑化に伴い、その構成部品や金型に対して、小径工具による微細加工技術が要求されている。ここでは旋削加工の結果を応用して、微細なテクスチャーを小径ドリルに適用した事例について述べる。小径工具では、工具自身も微細化するため、フェムト秒レーザーによるテクスチャー加工による効果は、旋削加工に比べて、小径ドリルの場合、テクスチャーの深さが増すことで、切削抵抗が増加する傾向にある。テクスチャーが深くならないよう、被削材がテクスチャー内部に深く侵入しやすくなる。このため、テクスチャーの深さを適切に設定することが重要である。また、テクスチャーの形状によっても、切削抵抗は異なる。鋭い形状は、切削抵抗を増加させる。逆に、丸みを帯びた形状は、切削抵抗を低減させる。したがって、テクスチャーの形状と深さを最適化することが、小径ドリルの加工性能向上に有効である。

タンガロイが実現する、  
究極の極小内径加工

STREAMJETBARMINI  
TINYTURN

STREAMJETBARMINI

TINYTURN

■ Mini T-CBNとの組み合わせで、焼入れ鋼の内径加工において  
世界最小加工径4.5mmを内部給油ホルダで実現!

■ ホルダ剛性をアップさせ、たわみ・びびりを抑制

■ 最小加工径0.6mm - 設定

■ 充実した品揃えで、多種多様な極小内径加工に対応

■ 優れた刃立ち性と滑らかな切れ刃曲線によって、  
高精度、高品位加工を実現

株式会社タンガロイ

TACフリーダイヤル 切削技術相談  
0120-401-509 www.tungaloy.co.jp

開発技術の  
日立ツール

HITACHI

アルファデュアルフェイスミル

ASDF形 ASDH形

時に深く 時に速く

高送りタイプ 高切込みタイプ

インサートは2種類のボデーに対応し、  
表裏8コーナ使用できます。

日立ツール株式会社

http://www.hitachi-tool.co.jp

03-6858-2202 03-6858-2211 052-857-5001 06-7711-2200

INTERMOLD 2013  
2013.4.17~20 東京ビッグサイト 東4ホール441