

9 NCスポットドリル

高精度位置決め
サイクルタイム短縮
高性能
長寿命

1つのホルダーで様々な加工ができます。

株式会社 ムラキ 機械工部部 <http://www.muraki-ltd.co.jp/>
本社 〒103-0027 東京都中央区日本橋3-9-10 ☎(03)3273-7511(代) FAX(03)3281-2243
大阪支店 〒542-0081 大阪市中央区南船場1-16-20 ☎(06)6262-5923(代) FAX(06)6262-5927
名古屋支店 〒461-0001 名古屋市中区東1-20-4 ☎(052)962-3336(代) FAX(052)962-3339

チップ交換式 シート面カッター

■特長
①今までは、パンシンドリルの形成やロー付けタイプでしかできなかった加工をスローアウェイ化。
②各ネジのシート加工45°と15°、上面のR0.1～0.3、ザグリ工程まで加工集約。
③再研磨不要で工具費用、ランニングコストを飛躍的に低減。
④他の規格についてもご相談に応じます。

株式会社 らー一切刃工 株式会社 <http://www.thecut.co.jp>
本社 〒578-0965 大阪府東大阪市本庄西2丁目6-17 TEL.06-6747-6121 FAX.06-6747-6087
製造元：株式会社エムツール

グリーンG1チャック

GOOD DESIGN AWARD 2012
特別賞 グッドデザイン・ものづくりデザイン賞受賞
中小企業庁長官賞

YUKIWA ユキワ精工株式会社
グリーンG1チャック 検索

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/>

HOTAS 切断機 乾式 E-CUT M13

●精密切断・抜群の切味、"かんこ" などの親御設計
●切断能力 φ3-φ16 (エンドミル・ドリル等)
●ワークも回転する半径切り
自然放熱するため焼入鋼の材質への影響を最小限に抑えらる。
切斷に要する時間を大幅に削減
●3爪チャックにてワークの脱着が迅速・簡単
●ハイス・超硬・焼入鋼等を乾式で切断
●XYテーブル 位置決め後自動送りによる切り込み

総発売元 株式会社 ホータス <http://www.e-supertech.co.jp>
〒555-0013 大阪市西淀川区千寿2丁目8番28号
TEL(06)6474-3908(代) FAX(06)6474-3298
e-mail: hotas@e-supertech.co.jp

エクスチェンジホルダー(EXC)

取り換え式ヘッド(モジュラー)用ホルダー

シャング: BT50
取付けサイズ: M8・M10・M12・M16(4種類)
突き出し量: 70・110(各サイズ2種類)
(サイズ詳細はホームページでご確認下さい)
※シャング形状・長さ違い等の特殊形状も1本から製作致します。
お気軽にご相談下さい。

株式会社 田倉工具製作所
〒550-0012 大阪市西区立売堀2丁目5番36号
TEL 06-6541-3023 FAX 06-6541-3020
URL <http://www14.ocn.ne.jp/~stk/>

alfa-cleaner アルファ クリーナー

ツールプリセッターメーカーのアルファ シスから
ツールホルダーテーパー部のクリーニング装置が新登場!

クリーニングアタッチメント
φ230×220 - 245mm
重量 9kg
BT40/BT50
HSK-A/C/E-63
HSK-A/C/E-100
Capto C6

ドライユニット
100 - 240V AC
420×250×120mm
重量 12kg

取り扱いは非常に簡単です!
クリーニングアタッチメント上部にツールホルダーを載せ2本の固定グリップでホルダーを固定してスイッチONするだけ!
※動画はYoutubeで「alfa cleaner 1」で 検索下さい

Cominix 大阪工機株式会社
【本社】〒542-0061 大阪市中央区堂堂寺町1-6-7 TEL(06)6765-8205 FAX(06)6762-5105
【支社】東京 【支店】北関東・名古屋・広島・福岡 【営業所】郡山・水戸・埼玉・横浜・岐阜・奈良・京都・東大阪・和歌山・姫路・福山
【出張所】北上・長岡・浜松東・金沢・岡山 【物流拠点】北関東ロジスティクスセンター・大阪ロジスティクスセンター
【HPアドレス】<http://www.osk-k.co.jp/> 【E-mail】accweb@osk-k.co.jp

ユキワ精工

切削加工では工作機械や刃具・切削工具が重要視されがちで、ツールホルダーは「それを支えるもの」という感覚で選定されているケースが多々みられる。しかし、ツールホルダーの選定によって、加工精度や生産性に大きな差が生じる。ユキワ精工の「グリーンG1チャック」は従来荒加工と仕上げ加工をツールホルダー1本で済むようにした、1回で仕上げ加工を行うことで加工時間を大幅に削減することができ、さらにホルダーの剛性を最大限に向上する構造と、またたグリーンG1チャックは加工の高速・高精度化、高効率化、経済性や環境性の向上など、日本のモノづくりに貢献するべく、2012年度のグッドデザイン賞、中小企業庁長官賞を受賞した。

エヌティーツール

エヌティーツールの「スリムハイドロチャックPHC・S型」は、六角レンチの脱着が可能。コレットホルダーのように刃物が込み込まないため、誰でも使えるチャックに仕上がっている。同社独自の延長式チャッキングスリーブの採用と、その周辺に設けた広面積の油圧室により高い減衰性が生まれ、細かなバネを抑制できるため、複雑形状部の加工、難削材の仕上げにも最適である。

住友電気工業

住友電工の汎用コレットソーサート「T1500Z」は、優れた潤滑性を示す新PVDコーティング・ブリアントコートにより、高品質な仕上げ面と優れた耐摩耗性を実現した。従来コレットソーサートの弱点であった低速域の加工にも対応する、ノンコートサートに迫る、面粗度が安定した光沢感の高い仕上げ面が得られる。ハイグレードノンコートサート「T1000A」は、硬質粒子の成分改良や硬質粒子同士の間隙の密着により、鉄系金属との反応性を著しく低減させ、被削材種を選ばず安定した仕上げ加工が行える。特に研磨級刃先交換チップによる極微小条件での微細加工など、安定した寸法精度を実現した。いずれも同社従来品比で1.5倍以上の耐摩耗性を達成しており、工具の長寿命化が図れる。

ツールオカフジ

ツールオカフジは特殊形状スロアウエー工具の専門メーカーとして、自社でCAD設計・コンピュータ数値制御(CNC)製作を行い、全品受注生産で対応している。オンライン化された独自の管理システム・専用加工機の導入、生産の合理化により高精度・高品質・短納期を実現、現代の多様化するニーズに応え、生産現場の生の声を直ちに製品に反映させている。材質はサメット、超硬、セラミックなど多種を取りそろえており、各種1テイングによる寿命アップも図れる。また、チップ形状のランニングも充実しており、自社で設計しているチップホルダーと併せて、さまざまな提案が行える。ベアリングをはけ、自動車部品加工、ネジ切り加工など、広範囲な被削材、切削条件にも対応できる。

タンガロイ

近年、複合加工機やコンヒューター数値制御(CNC)旋盤での高効率・高精度加工への要望が高まり、工具インタフェースとしてPSC規格の採用が増加。PSC規格はボリグリップ方式を持つ2面拘束カッパリングで、高い繰返し位置精度が特徴である。タンガロイは、すでに発売しているツリーリングシステム「タングホルド」に、PSC規格と互換性のある「タングキャップシリーズ」を加えることで、対応可能な工作機械の範囲をさらに拡大。タングキャップシリーズは、加工の精密さ、高い生産性、切削プロセスにおける信頼性を最高レベルで実現する。「BlaxxミリングカッターF5041/F5141」は、チップ縦付け仕様を採用した新開発の超硬高剛性ボディに精密なチップ取り付けにより、最大3割の送り速度向上と極めて優れた直角および斜面精度を同時に達成できる。Blaxxカッター用のチップには、従来工具と比較して最大4倍の切削能力を実現できるツツ・シリウス・タイガートック・シリウスを標準化しており、最適な組み合わせで高効率・高精度の肩削り加工が可能。信頼性を担保しながら、ミリング加工におけるパラメーターを最大限に高めることができる。

ホータス

卓上型ドリル研磨機「エントミル」の研磨機は、3バスクロウルチャックで、のみワークを回転させるので、半径を送るだけで切断が可能。加工時間も直径10mmの超硬エンドミルで約50秒と短く、乾式ながらフイクに対する熱の影響を最小限に抑えらる。XYテーブルによる位置決め装置、安全カバー、部品収納引き出しなどが標準装備されている。

NT スリムハイドロチャック PHC・S

NEW! 防振効果で安定切削!

●高精度保持
●レンチ1本で簡単締め付け
●1mm刻みの豊富な内径サイズ(φ6~12)

細身焼きばめチャック: 振動が長引く。
スリムハイドロチャック: 振動が収まる。

無垢の金属塊なので、切削時の振動が吸収されません。
油圧室がチャッキングスリーブを囲っているため、切削時の振動が吸収されます。

(ハンマリング試験結果比較)

Ingenious Dynamics イゲタロイ

汎用コーテッドサメット ハイグレードサメット
旋削用 サメット新材種 T1500Z / T1000A New

Brilliant Coat Exclusive Grade T1000A

抜群の耐摩耗性 低コスト 仕上げ面寸法安定

General Purpose Grade T1500Z
光沢のある仕上げ面 むしれを抑制 抜群の耐摩耗性

住友電気工業株式会社
製造元: ◆住友電気ハードメタル株式会社
〒664-0016 兵庫県伊丹市昆陽北1-1-1 TEL(072)772-4531 FAX(072)772-4595
〒664-0016 兵庫県伊丹市昆陽北1-1-1 TEL(072)772-4535 FAX(072)771-0088

東京営業グループ ☎(03)6406-2635 名古屋営業グループ ☎(052)939-9861(内線) 大阪営業グループ ☎(06)6221-3600
流通販売部 東京営業グループ ☎(03)6406-2636 名古屋営業グループ ☎(052)963-2880 大阪営業グループ ☎(06)6221-3700

0120-159110 9:00~12:00, 13:00~17:00 (土・日・祝日を除く)
切削工具の最新情報を発信中 <http://www.sumitool.com>

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
テクノメール 0120-04-0102 technomail@nttool.co.jp

住友電気工業株式会社

ハードメタル事業部
〒664-0016 兵庫県伊丹市昆陽北1-1-1 TEL(072)772-4531 FAX(072)772-4595
〒664-0016 兵庫県伊丹市昆陽北1-1-1 TEL(072)772-4535 FAX(072)771-0088

製造元: ◆住友電気ハードメタル株式会社
〒664-0016 兵庫県伊丹市昆陽北1-1-1 TEL(072)772-4531 FAX(072)771-0088

東京営業グループ ☎(03)6406-2635 名古屋営業グループ ☎(052)939-9861(内線) 大阪営業グループ ☎(06)6221-3600
流通販売部 東京営業グループ ☎(03)6406-2636 名古屋営業グループ ☎(052)963-2880 大阪営業グループ ☎(06)6221-3700

0120-159110 9:00~12:00, 13:00~17:00 (土・日・祝日を除く)
切削工具の最新情報を発信中 <http://www.sumitool.com>