

# 大阪工機

大阪工機が販売する「アルファクリーナー」はリヒテンシュタインのアルファ・シスが開発したツールホルダー・ティー・バー部のクリーニング装置。ティー・バー部に付着したオイル、ゴミなど汚れの除去は工具の振れ精度の向上や接触界面の精度維持、工具寿命の延長につながる。このクリーニング装置により、従来は手作業で行われていた洗浄

が手早く簡単にできるようになつた。クリーニングアタッチメント上部にツールホルダーを固定し、スイッチを入れるとツチメントは5~10秒で3本のブラシが下部のドライブユニットの動力で回転、ティー・バー部を洗浄する。クリーニングアタッチメントは5~10秒で交換可能。ティー・バーの種類にあわせて5種類を用意している。

## 田倉工具製作所

田倉工具製作所はツール・リング・専業メーカーとして、信頼できる商品づくりに努めている。テストスビンドルなどの精密バー、ラインバー、高精度スビンドルなどの精度研磨や特殊センター、大型センターの他、あらゆるツールのJIS規格を製作している。フランジ付きセンター・やボーリングバーなど、標準品に限らず特殊ツーリングを製作している。

新製品の「エクスチエ

ング・センター」は、取り換式ヘッド用のモジュラー・ホルダー。シャンクはBT50、取り付けサイズは4サイズ、突き出し量は70ミリと110ミリをラインアップ。またシャンクや刃物の取り付け形状、有効長から開発設計も行う。

同社は取り扱い製品を掲載した製品カタログを発行、ホームページから申込みで無料配布している。

## 大昭和精機

大昭和精機の「BIGスマートダンパー」は、深穴ボーリングや長い突き出しによる加工で生じるビビりを瞬時に減衰する。内部に特殊なダイナミックダンパーを設けた高い防振効果により、加工能力が従来の5~6倍向上する。これにより、ボーリング加工径の縮小を最小限に抑制することができます。ホルダーは高精度仕上げボーリング「EWヘッド」が取り付く二面拘束ビッグプラスボーリン

## 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」はロックウェルCスケール硬度(HRC)40~72の焼き入れ鋼に20D以上の深穴加工が可能。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、そのままドリルでエジェクターピンや、冷却穴などの加工を行うことができる。ワンマシン・ワンプロセスで加工ができるため、寸法精度の向上などの効果が

0ミリ

20~0ミリ。

## ムラキ

ムラキは2011年より台湾の切削工具メーカー、「Nine9(ナイン・ナイン)」の販売権を獲得し、3年目を迎えた。ナイン・ナインはインサート式切削工具の設計・製造やモミシケ加工・センタードリル「iCenter」はインサート交換の手軽さと、独自の取り付け方法により工具補正の必要がないなどのメリットで注目されています。直進性にも優れ深穴加工も安心。刃径は直径3~

期待できる。

また新製品として、位置決め、面取り専用の「GSSスター・ティングドリル」を発売。面取り用の90度と、チッピングの防止ができる。金型へ直彫り加工を行った後、放電加工機の2種類を用意。2段平面とシンニンゲの採用により、位置精度が向上、スムーズな穴あけが可能となる。

直進性にも優れ深穴加工を行うことができるため、寸法精度の向上などの効果が

0ミリ

## MSTコ-ポレーション

MSTコ-ポレーションの焼きばめホルダー、「スリムラインUNO」は、振れ精度1グローバル以内の超高精度微細切削用焼きばめホルダー。ホルダの加工精度を限界まで高め、高精度な工具シャンクと組み合わせることで、さらに高い振れ精度を実現した。工具の保持はホルダの加熱・冷却により行う焼きばめ方式で、誰でも簡単に高精度な取り付けができる。高精度なホルダーで加工を行えば、加工面の精度が向上し、また工具寿命も延長できる。

部品の小型化、高密度化、高精度化が進む光学、医療、エレクトロニクス分野などでは、数々の工具の要求が高まっており、0~1ミリ以下の切削加工や高硬度の鏡面仕上げ加工の超精密加工で威力を發揮する。

株式会社 MSTコ-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

# 究極の振れ精度 1μm

超高速 高精度 超精密

第25回 中小企業優秀新技術・新製品賞 優秀賞 受賞

面粗さ 向上 寿命 2倍

微細エンドミル加工 小径ドリル加工

超精密一体型 焼ばめホルダ

スリムライン UNO

