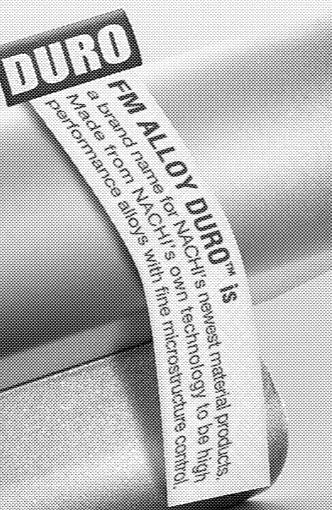


NACHI

韧性と耐摩耗性の最適バランス。

冷間～温間・熱間に対応

DUROは、非金属介在物を可能な限り低減し、高い韌性を保持した精密金型用鋼。炭化物量とサイズを最適にコントロールすることで、韌性と耐摩耗性のバランスに優れ、一般的なハイスを凌ぐ材料特性を発揮します。冷間～温間・熱間領域まで全8鋼種をラインナップ。



精密金型用鋼《冷間用》《温・熱間用》 DURO™

株式会社 不二越 www.nachi-fujikoshi.co.jp

[インターモールド2014出展]2014年4月16日(水)～19日(土) インテックス大阪

JAPAN INTERNATIONAL DIE & MOLD MANUFACTURING TECHNOLOGY EXHIBITION
INTERMOLD 2014
第25回金型加工技術展

小間番号 6A-312



HRC40～72の
焼入れ鋼に穴があく

トグロン®
ハードシリーズ

【オープンセミナーのごあんない】

テーマ『高硬度材穴あけによる金型製作工程短縮』

講師 株式会社イワタツール

代表取締役 岩田 昌尚

日時 2014年4月18日(金) 13:30～14:15

場所 オープンセミナー第2会場



株式会社イワタツール

<http://www.iwatatool.co.jp/>

〒463-0808
名古屋市守山区花咲台二丁目 901 番 1
テクノヒル名古屋 E-3
TEL 052-739-1080 FAX 052-739-1084

アマダ

アマダは「プロセス・インノベーション」、金型製作からプレス加工までのトータルソリューションをテーマに、プレス・工作機械その他の分野での工 程改革を提案する。

イスカルジャパン

イスカルジャパンの「ショレッドミル P290シ リーズ」は、リード角90度のセレーシヨン形状の18°リード角の切削刃を採用したミーリング工具。山位置がラップアップされ、相手をすらした形でセットされ、チップを有効に生かした壁面加工ができる。同一ホールドに仕上げベースの3軸機では、独自の調整で真円度誤差を1.5mm以下とした。5軸機では、独自に開発したダイレクトドライブモーター駆動の高精度傾斜円テーブル「YMC430」を搭載した「YMC430+RT10」をラ イアップ。同時5軸加工に対応しハサクランシングのな い高速・高精度な位置決めが可能だ。

安田工業

安田工業は高精度の微細加工ができる、立型マシニングセンター（MC）を開発・販売している。ラインアップ拡大を発表し、5月以降に順次発売していく。さらに、13年秋に発売したドイツZOLLER社製ツールブリッセラー「OZT」の実演を行つ。4月18、19日の両日、「高精度高能率加工を実現する加工方法」と題してテクニカルセミナーを実施。申し込みは最寄りの同社営業所まで。

OSG

OSGは「ことん金型 全力宣言！」をマーチンテーマに、「2つのOSGフェニックス」と題した展示を行う。インデキサブル工具「OSGフェニックス」シリーズの新製品や、高転込、高送りをコンセプトに、従来にない高能率な切り込みと送りを実現したOSGフェニックスエンジミルシリーズの第5弾「ロンゲネックボール」にスポットをあてる。

オークマ

また2013年にリリースしたAタイプシリーズのラインアップ拡大を発表し、5月以降に順次発売していく。さらに、13年秋に発売したドイツZOLLER社製ツールブリッセラー「OZT」の実演を行つ。4月18、19日の両日、「高精度高能率加工を実現する加工方法」と題してテクニカルセミナーを実施。申し込みは最寄りの同社営業所まで。

OKK

OKKは「プロセス・インノベーション」、金型製作からプレス加工までのトータルソリューションをテーマに、プレス・工作機械その他の分野での工 程改革を提案する。

ツールドインターナショナル

OKKは立型マシニングセンタ（MC）「VC X500」と「VB53」を出品する。VC X500は5軸制御立型MCで、多様なワークに対応し、使いやすさを追求したマシン。自動車や一般産業用機械など一般部品、航空機、金型などの高能率加工も対象に開発された。展示会では幾何誤差（回転軸の傾きやズレ）の補正を自動で行う機能を紹介する。タッチセンサを使った幾何誤差の計測と補正で、5軸削だし加工を高精度に、同時に5軸加工により高品質に行える。VB53は精密部品、金型加工を高精度・高品位に加工する。(①微小指令に対し忠実に追随する機械構造②加減速時の残振運動の抑制)と外的振動の排除③熱的挙動の抑制を基本コンセプトとして開発した。形状精

大昭和精機

「ニッヂ&イノベーションの工具」を取り扱う機械工具の輸入商社「ツールドインターナショナル」は台湾の「leaders」（セブンリーダーズ）製の不等分割

ダイジェット工業

大昭和精機はヤック端面から刃先に向けた刃先形状の高精度仕上げ加工を可能にした。高硬度材の穴あけ加工に最適なシグマドリル、ドリード、DZ、DHS形と組み合わせた新材種「JC6102」を探用。工具精度を高め、高精度な真円度を実現し、高硬度材の高速仕上げ加工を可能にした。

矢野金属

ツールドインターナショナルは、元外径をさらに細くし、先端からクリアントを吐出す。レンチ一本で刃先の締め付けが行え、締め付けの前後で工具長の変化がないため、簡単に目標の工具長にブリセットが行える。リード加工やバニシングリーマーで、仕上げのエンドミル加工など、加工精度を必要とする場合に最適なホルダーとなっている。刃具把握ドリードから仕上げ加工まで、高精度に加工することができる。同社はこのほどラインアップを大幅に拡大。直径3ミリ～12ミリの0.1ミリ単位で、リードドリード、DZ、DHS形と組み合わせた新材種「JC6102」を探用。工具精度を高め、高精度な真円度を実現し、高硬度材の高速仕上げ加工を可能にした。

Force of 4.

仕上げ用刃先交換式ボールエンドミルの4枚刃化を実現！

最新高速マシンに対応！従来製品に比べ、加工効率で2倍、寿命で3倍以上の高性能を達成しました！

HITACHI

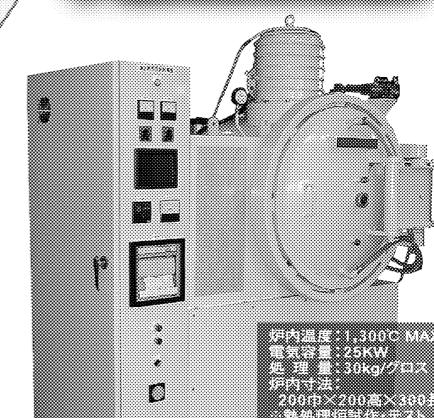
アルファ ボールプレシジョンマルチフルート ABP4F形

最高の金型には、最適な熱処理を。

品質向上
差別化を実現！

最適な熱処理条件による
熱処理の内製化により
短納期対応

NVF-30P
小型真空熱処理炉



抜群の密着度で金属の寿命をUP!

TiC、CVDコーティング、金型・金属部品の真空熱処理

自社製CVDコーティング装置、真空熱処理炉にて

受託加工、承ります。

INTERMOLD 2014 出展

小間番号 6B-706

ミワ ISO 9001 REGISTERED FIRM
JABO CERTIFIED
MCAT SYS. RVA CO24
THE NETHERLANDS

(◎) 中日本炉工業株式会社 0120-38-5141
本社・工場 TEL 0490-1203 愛知県あま市木折 TEL 052-444-5141 FAX 052-444-1917
熱処理事業部 TEL 052-444-7561

<http://www.nakanihon-ro.co.jp> info@nakanihon-ro.co.jp