

高硬度材加工の最強タッグ  
高硬度材の穴あけ+高精度仕上げ加工用

SIGMA DRILL-HARD & FINISH-HARD REAMER

◆高精度・高硬度材加工用リーマ(60HRC対応)  
◆耐久性を大幅に改善  
◆70HRCの高硬度材の穴あけが可能

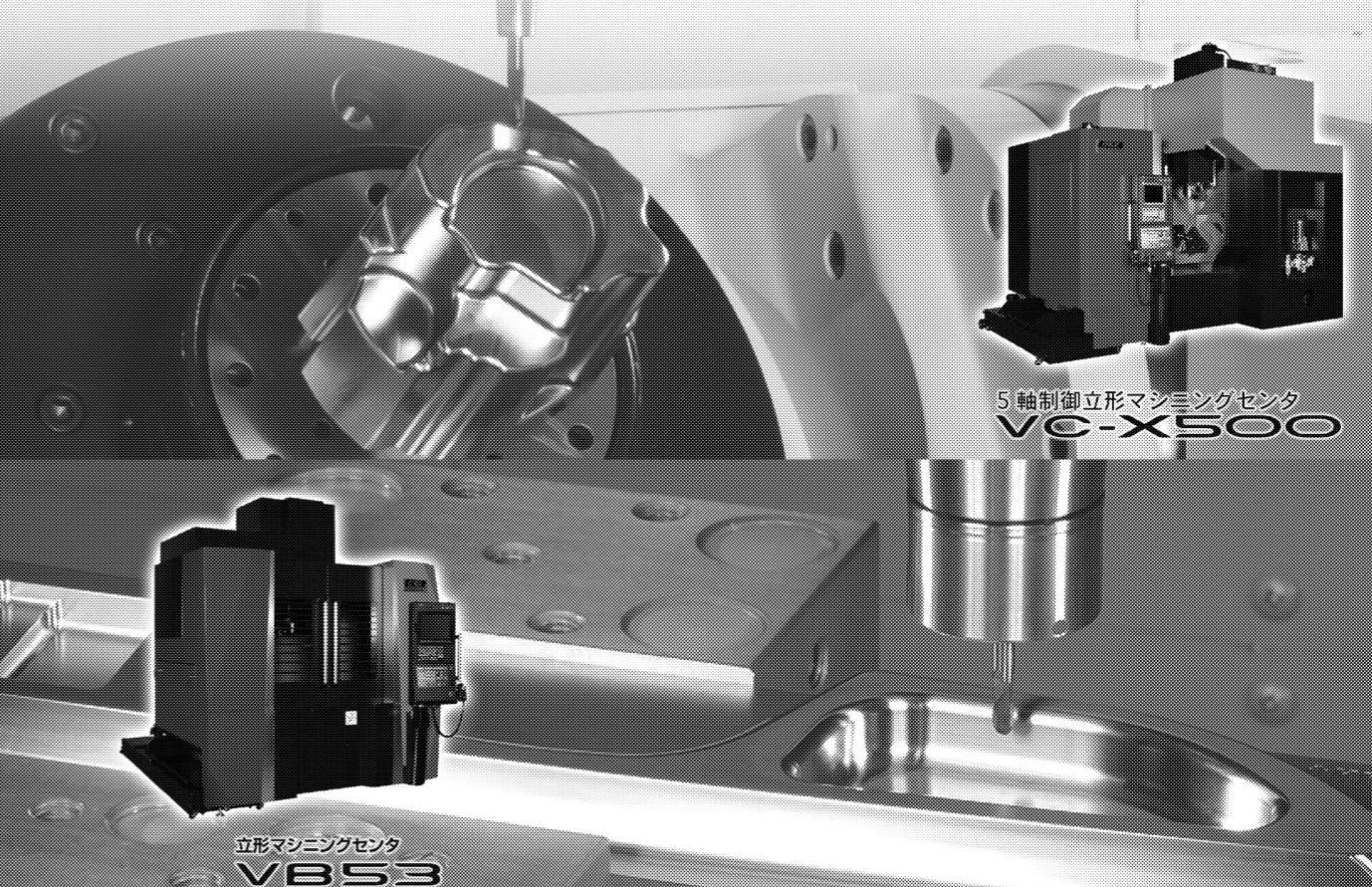


本社・〒547-0002 大阪市平野区加美東2丁目1番18号 Tel. 06(6791)6781 代表 Fax. 06(6793)1221  
●大阪支店・Tel. 06(6794)0216 ●東京支店・Tel. 048(549)7720 ●名古屋支店・Tel. 052(851)5500  
仙台・北関東・南関東・浜松・三河・富山・広島・九州

●インターネットホームページ  
www.dijet.co.jp  
●技術相談フリーダイヤル  
サンキュー ハイ サンキュー  
0120-39-81-39

NEXT STAGE 100  
OKK  
高剛性マシン

新しい価値を創造する次世代マシン



5軸制御立形マシニングセンタ  
VC-X500

大阪機工株式会社 〒664-0831 兵庫県伊丹市北伊丹8-10 TEL072(782)5121 FAX072(772)5156  
東京支店 TEL048(665)9900 名古屋支店 TEL052(777)0890 ホームページhttp://www.okk.co.jp

N M C

ルッドリフティングジャパン

N M C はワイヤ放電加工機向け各種メンテナンス製品の販売で、ワイヤ放電加工機メーカー、多数の金型メーカーから高い評価を得ている。特に、新製品の「ハイドロ・ダイスガードクリーナー」はダイスガイドの分解なしで、ガイド部分を装着したままガイド内部のスラッシュ洗浄ができる。液体タイプの液体、細かい隙間まで浸透しスラッシュを柔らかくし、その後の水洗いによるスラッシュ落としを容易にする。同洗浄作業を手軽にすることで、自動結線トラブルや断線トラブルも大幅に削減。中性のため機械内部への影響もほとんどない。このほか、各種放電加工機周辺のケミカル製品や防錆剤・切削・研削剤、脱脂洗浄剤など多様な製品群で、高品質な金型・部品製造をサポートする。

中日本炉工業

ルッドリフティングジャパンは、ルッドリフティング製品を取り扱う日本で唯一の販売会社。「グレード120」のスリングチャーンシリーズをはじめ、回転アイボルト、ホイストチャーンなど各種ルッド製品を提供するとともに、専用工場で個別の要望に応じて、小型炉で金型や超硬チップにチタンコートティングを行なう「CVDローティング」の受託加工も行っている。

中日本炉工業は、工業炉の設計、製作、メンテナンスを一貫して行うメーカー。真空炉、電気炉、燃焼炉、ガス循環量の設定が任意に変更可能。低温から高温までの幅広い範囲で炉内を均一に加熱できるため、さまざまな熱処理に対応する。

また、トグロンハーハードシリーズに20D以上の深穴加工が行える「トグロンハーハードロングドリル」を発売した。このにより、樹脂金型のエクタクターへんこ、冷却穴などの加工がマシンングセンタののみで集約して行える。ワイヤカットや、細穴放電の行程が必要なく達成。金型をはじめとする熱処理済みの高硬度の被削材に対して、ドリルによる切削穴あけを、コスト、加工時間ともに優れた効率を上げる。

また、トグロンハーハードシリーズに20D以上の深穴加工が行える「トグロンハーハードロングドリル」を発売した。このにより、樹脂金型のエクタクターへんこ、冷却穴などの加工がマシンングセンタののみで集約して行える。ワイヤカットや、細穴放電の行程が必要なく達成。金型をはじめとする熱処理済みの高硬度の被削材に対して、ドリルによる切削穴あけを、コスト、加工時間ともに優れた効率を上げる。

イワタツール

イワタツールの「トグロンハーハードドリル」はHRC40の焼き入れ鋼用ドリル。被削材の硬度が高いほど他の製品に比べて圧倒的な性能を發揮する。また、従来の高硬度加工用ドリルに対しHRC50以上の被削材では、5倍以上の加工速度と、3倍以上の高寿命を達成。金型をはじめとする熱処理済みの高硬度の被削材に対して、ドリルによる切削穴あけを、コスト、加工時間ともに優れた効率を上げる。

また、トグロンハーハードシリーズに20D以上の深穴加工が行える「トグロンハーハードロングドリル」を発売した。このにより、樹脂金型のエクタクターへんこ、冷却穴などの加工がマシンングセンタののみで集約して行える。ワイヤカットや、細穴放電の行程が必要なく達成。金型をはじめとする熱処理済みの高硬度の被削材に対して、ドリルによる切削穴あけを、コスト、加工時間ともに優れた効率を上げる。

友鉄工業

寺方工作所

寺方工作所は、友鉄工業は自動車用プレス金型素材やダイカストホルダ、工作機械部品15Dまでの大型部品を製造する。同社の製品は自動車用プレス成形は軽量化の目的から高張力鋼板(ハイテン)の採用が進み、焼入れ硬度を高めた新材質で、切れ刃との型構造化の提案によるコストダウンを実現。さらにダイカストホルダ専用材質「THB-D」は従来の鋳鋼品からの代替によるコスト低減も提案している。

牧野フライス製作所

寺方工作所は、友鉄工業は自動車用プレス金型素材やダイカストホルダ、工作機械部品15Dまでの大型部品を製造する。同社の製品は自動車用プレス成形は軽量化の目的から高張力鋼板(ハイテン)の採用が進み、焼入れ硬度を高めた新材質で、切れ刃との型構造化の提案によるコストダウンを実現。さらにダイカストホルダ専用材質「THB-D」は従来の鋳鋼品からの代替によるコスト低減も提案している。

キタムラ機械

牧野フライス製作所は、幅広い製品ラインアップと独自の加工技術を展示し、金型づくりの設計から製造までトータルでサポートする。ワイヤ放電加工機「U6H-E.A.T.」はあらゆる形状のワークに対応し、厚物ワークの加工効率を大幅に向上させた。加工事例(400ミリ×真直度6ミリ)による超低消耗放電加工「ワイヤ放電加工機C-AMシステム「WIZ」を展示する。

三菱マテリアル

キタムラ機械はマシンングセンター(MC)の専門メーカー。最近、本体に炭素織維強化プラスチック(CFRP)を採用した次世代MC「マイセンタGシリーズ」3機種や、ワンチャッキングで6面加工できるMC「(空中加工機)マイキュー」など、画期的な製品や技術を開発、実用化している。チタンやインコネルなど難削材の切削時に振動が起りにくく工具の寿命を飛躍的に伸ばす。高精度加工と生産性が格段に向じ、高付加価値製造が必要な航空機部品や、医療機器、光学機器などの超精密部品や金型加工などで活用される。

そのほか、ミラクルシグマ関連製品では高送り加工用ジアスカッターハーフや、スクリューオン式汎用「L-S/M-S/スプレーカ」と組み合わせることにより、超耐熱合金の加工において寿命を実現する。MP9015-MP9005は「コートド膜形成するアルミニウム含有量を増加させるアルミニウロシリースは材料特性バランス(とりわけ耐性と耐摩耗性のバランス)を8鋼種それぞれ変えることにより、金型寿命の向上に対する根強いニーズがある。D-UROシリースは材料特性バランス(とりわけ耐性と耐摩耗性のバランス)を8鋼種それぞれ変えることにより、金型の多様な使用環境に対応することが可能で、金型寿命の向上に貢献している。

HIGH LINE MACHINING INTELLIGENTLY  
高性能、賢い機械加工  
イスカルIQ工具シリーズ

MILL SHRED  
P290 LINE  
シュレッドミル P290  
セレーション切刃、ミーリング工具  
加工中のビビリを大幅に抑制

・90°肩削り加工が可能。高負荷時もビビリを抑制。  
・セレーション切刃は切削を細分化し、良好な切削排出を実現。  
・長い突出での安定した加工を実現。  
・低切削抵抗でマシン運動力を低減。  
・チタン合金加工用、鋼加工用の2種類のチップをレパートリー。

INTERMOLD 2014  
第25回金型加工技術展  
会期: 2014年4月16日~19日  
会場: インテックス大阪  
小間番号 6A-503

Member IMC Group  
NACHI  
イスカルジャパン株式会社  
http://www.iscar.co.jp

本社 Tel. 0560-0082 大阪府豊中市新千里東町1-5-3 千里朝日阪急ビル15F  
東京支店 Tel. 06-6835-5471 Fax. 06-6835-5472  
東京支店 Tel. 03-5764-1181 Fax. 03-5764-1182  
名古屋支店 Tel. 052-735-3981 Fax. 052-735-3982

仙台営業所 Tel. 022-304-2291 安城営業所 Tel. 0566-71-3471  
長岡営業所 Tel. 024-933-6921 佐野営業所 Tel. 059-350-0151  
上田営業所 Tel. 0268-28-5201 甲府営業所 Tel. 077-566-7071  
大田営業所 Tel. 0276-38-5801 姫路営業所 Tel. 078-304-6871  
水戸営業所 Tel. 029-291-5401 関山営業所 Tel. 079-296-8651  
横浜営業所 Tel. 046-226-6681 広島営業所 Tel. 080-931-1871  
福岡営業所 Tel. 076-258-7931 浜松営業所 Tel. 053-482-0091

BIG HYDRAULIC CHUCK  
油圧チャック式ホルダ  
把握径: Φ4~Φ20  
ハイドロチャック ジェットスルータイプ  
P.T.P.  
レンチ 1本で簡単着脱  
3μm  
MAX. 30,000 min<sup>-1</sup>  
先端外径 MIN. Φ20mm  
BBT30 40 50 HSK-A63  
BIG PLUS SPINDLE SYSTEM  
二回転スピンドルシステム  
ご好評のハイドロチャック  
スーパースリムタイプ  
先端外径 MIN. Φ14mm

高品位合衆国  
大昭和精機株式会社  
www.big-daishowa.co.jp  
本社 / 東大阪市西石切町3-39 TEL072-982-2312 FAX072-980-2231  
工場 / 大阪工場、淡路工場、2・3・4・5工場  
営業 / 東部・仙台・北関東・南関東・長野・中部・静岡・北陸・西濃・岡山・広島・九州・海外営業本部、ヨーロッパオフィス(スイス)・タイオフィス(タイランド)・大昭和精機貿易(上海)有限公司(上海、広東)・BIG KAISER(アメリカ、ドイツ)

INTERMOLD 2014  
第25回金型加工技術展  
小間番号: 6A 号館 6A-806

INTERMOLD 2014  
第25回金型加工技術展  
6A-313