

静かなる重切削

サイレントラフィング
エンドミルシリーズ

第27回 日本国際工作機械見本市
JIMTOF 2014
2014年10月30日〜11月4日
東京ビッグサイト
西1ホール W-1044

ツールコミュニケーション
オーエスジー

本 社 〒442-8543 愛知県豊川市本野ヶ原3-22 TEL(0533)82-1111 FAX(0533)82-1131
東部営業部 TEL (03)5709-4501 中部営業部 TEL(052)703-6131 西部営業部 TEL(06)6538-3880
ホームページ <http://www.osg.co.jp/>

（工具の技術的なご相談は…）
E-mailで最新情報をお知らせします
入会窓口は <https://www.osg.co.jp/support/club/index.php>
（その他のご相談は…） E-mail: cs-info@osg.co.jp

0120-41-5981
9:00~12:00/13:00~19:00
土日祝日を除く
コミュニケーションFAX 0533-82-1134 コミュニケーションE-mail hp-info@osg.co.jp
無料メールマガジン OSG E-mail倶楽部

びびり知らずのVLに、
スロットタイプ
登場

穴あけ〜溝加工を
連続で高能率加工

びびり振動を抑制する不等分割・不等リードエンドミル
GSX MILL VL スロット

GSX MILL VLシリーズに、穴あけから溝加工を連続加工できるスロットが登場。
強なじれにより、溝加工でも切りくず排出は良好。びびり振動を抑制し、高品位な加工面を実現します。

株式会社 不二越 www.nachi-fujikoshi.co.jp

エンドミル

【加工条件】
工 具 UDCB2010-0700
(R0.5×0.7)
被 削 材 超硬合金 VM-40
(90HRA)
回 転 速 度 30000 min⁻¹
送 り 速 度 300 mm/min
軸方向切り込み深さ 0.100mm
ク ー ラ ント エアブロー

図1 超硬合金切削の高速カメラ観察

【加工条件】
工 具 UDCB 2060-0420
(R3×4.2)
被 削 材 超硬合金 VM-40
(90HRA)
回転速度 20000 min⁻¹
送り速度 200 mm/min
切り込み量 ap=0.2mm
ae=0.4mm
クーラント エアブロー

図2 超硬合金の直彫り事例
(テーパ円ポケット)

超硬合金の直彫りを実現した
ダイヤモンドコートエンドミル

ユニオンツール 取締役
技術統括部長 佐藤 彰

超硬合金をサクサクと切削

金型産業の苦戦が続いている。自動車の国内生産金額がリーマン・ショック前とほぼ同水準まで回復してきたのに対し、金型の生産金額は1/7割に留まる。これは金型の供給先で自動車と並ぶ存在だった電気・電子機器の分野で、海外生産への移行がドラスチックに進んだことが背景にある。また工作機械の性能向上とCAD/CAM技術の進歩によりモノづくりのデジタル化が進み、中国や韓国の金型メーカーが急速に力をつけたことも理由の一つである。そうした状況の中、海外勢との差別化を図るため超硬合金型が注目されている。超硬合金を高能率に直接切削する直彫り化への取り組みも活発になっている。ここでは超硬エンドミルの最新技術動向として超硬合金の直彫りを実現したダイヤモンドコートエンドミルを中心に紹介する。

金型産業の苦戦が続いている。自動車の国内生産金額がリーマン・ショック前とほぼ同水準まで回復してきたのに対し、金型の生産金額は1/7割に留まる。これは金型の供給先で自動車と並ぶ存在だった電気・電子機器の分野で、海外生産への移行がドラスチックに進んだことが背景にある。また工作機械の性能向上とCAD/CAM技術の進歩によりモノづくりのデジタル化が進み、中国や韓国の金型メーカーが急速に力をつけたことも理由の一つである。そうした状況の中、海外勢との差別化を図るため超硬合金型が注目されている。超硬合金を高能率に直接切削する直彫り化への取り組みも活発になっている。ここでは超硬エンドミルの最新技術動向として超硬合金の直彫りを実現したダイヤモンドコートエンドミルを中心に紹介する。

超硬合金をサクサクと切削

金型産業の苦戦が続いている。自動車の国内生産金額がリーマン・ショック前とほぼ同水準まで回復してきたのに対し、金型の生産金額は1/7割に留まる。これは金型の供給先で自動車と並ぶ存在だった電気・電子機器の分野で、海外生産への移行がドラスチックに進んだことが背景にある。また工作機械の性能向上とCAD/CAM技術の進歩によりモノづくりのデジタル化が進み、中国や韓国の金型メーカーが急速に力をつけたことも理由の一つである。そうした状況の中、海外勢との差別化を図るため超硬合金型が注目されている。超硬合金を高能率に直接切削する直彫り化への取り組みも活発になっている。ここでは超硬エンドミルの最新技術動向として超硬合金の直彫りを実現したダイヤモンドコートエンドミルを中心に紹介する。

タンガロイが実現する究極の転削パフォーマンス
先端交換式エンドミル
TUNGMEISTER
タングマイスター

JIMTOF 2014
第27回 日本国際工作機械見本市
小間番号 W1035

株式会社 タンガロイ
TACフリーダイヤル 0120-401-509
ダウンロード APP

MITSUBISHI
MITSUBISHI MATERIALS

MIRACLE
SIGMA

エンドミルは新世代へ

三菱マテリアル株式会社 加工事業カンパニー
【超硬製品事業部 流通営業課】 (03)5819-5251
【名古屋支店 流通営業課】 (052)684-5536
【大阪支店 流通営業課】 (06)6355-1051

電話技術相談室(携帯電話からも通話可能です)
三菱ヨイ工具
0120-34-4159
<http://www.mitsubishicarbide.com>