

DIJET

不等分割・不等リードは当たり前
コーナーR部も不等リードでびびりを低減

ワンカットサイレントラジアス

特許出願中
DV-OCSAR形

コーナーR部
不等リード

- 不等分割・不等リードに加え、コーナーR部にも不等リード採用
- 薄肉ワーク・コーナーR部加工でもびびりを低減
- 耐熱・チタン合金およびステンレス鋼加工に最適な超硬母材とコーティングの組み合わせ

ISO9001
JQA-2089

ISO14001
JQA-EM1580

ダイジェット工業株式会社

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(949)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
0120-39-81-39

超硬合金・硬脆材加工用 2枚刃ダイヤモンドコーティング UDC Series

新しくなったダイヤモンドコーティング
ハイグレードエンドミル Fシリーズ、新登場!

先端の溝加工と切れ刃への特殊処理により高品位な仕上げ品質で加工できます。

特許出願中

ハイグレードボールエンドミル
UDCBF NEW
全4型番

ハイグレードロングネックボールエンドミル
UDCLBF NEW
全5型番

超硬合金のねじ切り彫彫加工
ねじ切り工具
UDCT
全10型番

加工コスト・加工時間を低減
ボールエンドミル
UDCB
全14型番

ロングネック
ボールエンドミル
UDCLB
全37型番

ロングネック
ラジアスエンドミル
UDCLRS
全30型番

ヒット数と穴品質向上
ドリル
UDCMX
全15型番

超硬合金加工の新時代到来

ユニオン ツール株式会社
http://www.uniontool.co.jp

不二越

出性が良好。炭素鋼・合金
リードの切れ刃により、振
動を抑制し高効率加工で好
評の「GSX MILL
Vシリーズ」にスロット
タイプを追加した。広いギ
ヤッシュポケットを設ける
ことで、安定した穴加工を
可能にし、穴あけから溝の
連続加工の高効率化を実
現。1本で穴加工や溝加工
ができ、生産性を向上させ
コストを削減。強靱なレ
ンズにより、耐久性を向
上し長寿命を実現する。
GSX MILL V
シリーズは、全17タイプ3
04アイテムの豊富なライ
ンアップでさまざまな加
工シーンに対応可能な超硬工
具ミル。

ダイジェット工業

許出願中)することにより、
ワンランク上のベリリ抑制
効果を発揮する。特にプレ
アラ形は、航空機やエネ
ルギー産業で広く使用され
ているインコネルなどの耐
熱合金やチタン合金、ステ
ンレス鋼の加工でベリリを
抑制し、高速・高効率加工
を実現するラジアスエンド
ミル。

不等分割および不等リー
ド角に加えコーナーR部に
まで不等リードを採用(特
許)を取りそろえている。

ダイジェット工業

許出願中)することにより、
ワンランク上のベリリ抑制
効果を発揮する。特にプレ
アラ形は、航空機やエネ
ルギー産業で広く使用され
ているインコネルなどの耐
熱合金やチタン合金、ステ
ンレス鋼の加工でベリリを
抑制し、高速・高効率加工
を実現するラジアスエンド
ミル。

不等分割および不等リー
ド角に加えコーナーR部に
まで不等リードを採用(特
許)を取りそろえている。

三菱マテリアル

三菱マテリアルは新開発
の物理気相成長(PVD)コー
ティング技術と形状付与
技術を融合させた「MER
ACLE SIGMA」シ
リズを発売した。コーテ
ィング材にアルミニウム
クロム、チタン系成分の採
用や、被膜構造生成技術の
最適化などで完成した。
具体的には、超硬シラン
クと超硬ヘッドの2面拘束
で高精度、高剛性、高効率
加工形態にも応えられる。

三菱マテリアル

三菱マテリアルは新開発
の物理気相成長(PVD)コー
ティング技術と形状付与
技術を融合させた「MER
ACLE SIGMA」シ
リズを発売した。コーテ
ィング材にアルミニウム
クロム、チタン系成分の採
用や、被膜構造生成技術の
最適化などで完成した。
具体的には、超硬シラン
クと超硬ヘッドの2面拘束
で高精度、高剛性、高効率
加工形態にも応えられる。

三菱マテリアル

三菱マテリアルは新開発
の物理気相成長(PVD)コー
ティング技術と形状付与
技術を融合させた「MER
ACLE SIGMA」シ
リズを発売した。コーテ
ィング材にアルミニウム
クロム、チタン系成分の採
用や、被膜構造生成技術の
最適化などで完成した。
具体的には、超硬シラン
クと超硬ヘッドの2面拘束
で高精度、高剛性、高効率
加工形態にも応えられる。

日立ツール

近年、金型の長寿命化で
被削材の高硬度化や金型製
作期間の短縮による加工の
高効率化と焼き入れ材に直
彫りできるボールエンドミ
ルが求められている。市場
では刃数を増やしたボール
エンドミルが商品化されて
きたが、ボール刃先端の中
心部は切削速度が理論上セ
ロであり、中心部のすくい
角はネガティブ形状になる
ため切削性が良くない。特
に多刃の場合、十分なチツ

日立ツール

近年、金型の長寿命化で
被削材の高硬度化や金型製
作期間の短縮による加工の
高効率化と焼き入れ材に直
彫りできるボールエンドミ
ルが求められている。市場
では刃数を増やしたボール
エンドミルが商品化されて
きたが、ボール刃先端の中
心部は切削速度が理論上セ
ロであり、中心部のすくい
角はネガティブ形状になる
ため切削性が良くない。特
に多刃の場合、十分なチツ

日立ツール

近年、金型の長寿命化で
被削材の高硬度化や金型製
作期間の短縮による加工の
高効率化と焼き入れ材に直
彫りできるボールエンドミ
ルが求められている。市場
では刃数を増やしたボール
エンドミルが商品化されて
きたが、ボール刃先端の中
心部は切削速度が理論上セ
ロであり、中心部のすくい
角はネガティブ形状になる
ため切削性が良くない。特
に多刃の場合、十分なチツ

好評! 日刊工業新聞社の本

今日からモノ知りシリーズ

●A5判 ●定価 各(本体1,400円+税)

トコトンやさしい
切削加工の本

海野邦昭 著

モノづくりの基本である切削加工は、金属やプラスチックなどの各種材料を、工具と呼ばれる刃物で除去することにより、品物を要求の形状や精度に加工する。本書は切削加工のイロハから学び切削加工を会得する際に必要なノウハウをやさしく紹介する。

●主な内容
●第1章 切削のイロハ
●第2章 切削工具材料のいろいろ
●第3章 切削油剤のいろいろ
●第4章 旋盤による切削
●第5章 ボール盤による切削
●第6章 フライス盤による切削
●第7章 コンピュータを用いた切削

トコトンやさしい
ねじの本

門田和雄 著

ねじは、機械の部品として、最も多く用いられる。本書はねじのイロハから学びねじの加工方法をやさしく紹介する。

トコトンやさしい
溶接の本

安田克彦 著

溶接は、金属を接合するための重要な技術。本書は溶接のイロハから学び溶接の加工方法をやさしく紹介する。

トコトンやさしい
金型の本

吉田弘美 著

金型は、工業製品の生産に不可欠な部品。本書は金型のイロハから学び金型の加工方法をやさしく紹介する。

トコトンやさしい
機械の本

朝比奈圭一・三田純義 著

機械は、工業製品の生産に不可欠な部品。本書は機械のイロハから学び機械の加工方法をやさしく紹介する。

トコトンやさしい
熱処理の本

坂本 卓 著

熱処理は、金属の性質を改善するための重要な技術。本書は熱処理のイロハから学び熱処理の加工方法をやさしく紹介する。

◆お求めは書店・弊社出版局ホームページまたはFAXでお申し込み下さい。◆

日刊工業新聞社 出版局販売・管理部 〒103-8548 東京都中央区日本橋小網町14-1 TEL.03(5644)7410
http://pub.nikkan.co.jp/ FAX.03(5644)7400

ご注文はこちらから ▶ http://www.kibanken.jp/edu/soft/cart/

DVD VIDEO

日刊工業新聞社の教育用映像ソフト

機械加工シリーズ 32分
改訂版 金属切削の基本

30,240円
テキスト1冊付
追加テキスト1冊 1,620円

監修「機械加工シリーズ」制作委員会
委員長 篠崎 襄 (元中部職業能力開発促進センター) 他

内容
1. 金属切削の特長
2. 2次元切削
3. 切削工具の切れ味
4. 切削力
5. 工具角度の最適値
6. 構成刃先
7. 切りくずの折断
8. 工具の摩耗と寿命

機械加工シリーズ 39分
改訂版 切削工具材料

30,240円
テキスト1冊付
追加テキスト1冊 1,620円

監修「機械加工シリーズ」制作委員会
委員長 篠崎 襄 (元中部職業能力開発促進センター) 他

内容
1. 切削工具材料に要求される条件
2. 鋼の工具
3. 焼結工具
4. セラミック工具
5. サーメット工具
6. コーティド工具
7. 超高压焼結工具
8. ダイヤモンド工具

日刊工業新聞社 業務局 事業開発 映像グループ
お申し込み・お問い合わせ先 〒103-8548 東京都中央区日本橋小網町14-1 TEL.03-5644-7210 FAX.03-5644-7215