

株式会社 不二越

展示コンセプト

難削材、難加工方法の工程集約、難加工条件にあうドリル選定

メイン商品の特徴

・アクアドリルシリーズ

【アクアドリル EX パワーフィード】

http://www.nachi-fujikoshi.co.jp/tool/drill/aqua_ex_power-feed_a.htm

- ・切削抵抗の低減と、切りくず排出性を飛躍的に向上した刃先、溝形状を採用。
- ・切りくずが詰まりやすい旋盤加工やマシニングセンタでの超高送り加工においても高精度かつ安定した加工で長寿命を実現。

【アクアドリル EX3 フルート ハード】

http://www.nachi-fujikoshi.co.jp/tool/drill/aqua_ex_3flutes-hard_a.htm

- ・切削バランスに優れた3枚刃により、リーマレスも可能な高精度加工を実現
- ・切れ味と刃先強度を両立させる刃先形状の採用と弱ねじれ角による本体の高剛性化により、安定した高送り加工が可能

・SGタップ

商品紹介ページへ

http://www.nachi-fujikoshi.co.jp/tool/tap_c/sg_sp-tap_a.htm

各種被削材・加工機械、広範囲な切削条件で優れた性能を発揮。

課題解決事例

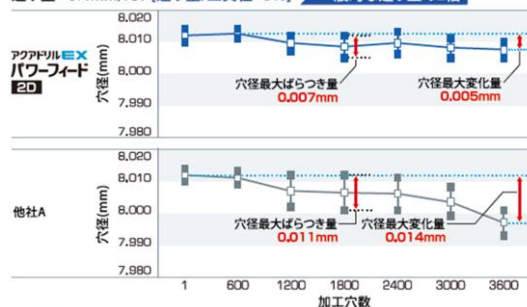
超高送り加工でも高精度

高送りをしても穴径のばらつきが少なく、高品位な加工面が得られる

旋盤加工での穴精度比較

送り量: 0.4mm/rev [送り量/工具径=5%]

一般的な送り量の2倍



切削条件 工具径: $\Phi 8$ mm 切削速度: 64m/min 自動旋盤
被削材: S45C 穴あけ深さ: 16mm 油性切削油剤

旋盤加工での切りくず、加工面比較

送り量: 0.4mm/rev [送り量/工具径=5%]

一般的な送り量の2倍



切削条件 工具径: $\Phi 8$ mm 切削速度: 64m/min 自動旋盤
被削材: S45C 穴あけ深さ: 32mm 油性切削油剤



メーカーHP

<http://www.nachi-fujikoshi.co.jp/index.htm>