

山田マシンツール 株式会社

展示コンセプト

その加工、お持ちの旋盤・マシニングセンタで加工しませんか？

メイン商品の特徴

① ブリゲッティ キー溝ツール

商品紹介ページへ

<http://www.yamada-mt.co.jp/keyway/index.html>

既設の NC 旋盤、マシニングセンタでキー溝加工が可能。

スロッターマシンやブローチ盤は必要ありません。スローアウェイチップ式で寸法管理が容易。

② ブリゲッティ ブローチツール

商品紹介ページへ

<http://www.yamada-mt.co.jp/broach/about.html>

既設の NC 旋盤、マシニングセンタで六角・四角・TORX 等のブローチ加工が可能。

ブローチ盤や放電加工機は必要ありません。

③ ハイマテック CNC 旋盤用ツーリング

商品紹介ページへ

<http://heimatec-jpn.jp/>

クーラントスルー対応ホルダ、増速スピンドルホルダ、ユニバーサルアングルヘッドが加工の幅を広げ、工程集約・高能率化を実現します。

課題解決事例

- I、新規案件があるが、キー溝や六角穴の加工があり、自社にスロッターマシンやブローチ盤が無い為、見積もりを辞退していた。
→キー溝ツール、ブローチツールの存在を知り、
自社でも加工ができる為、新規の仕事を取りに行くことができた。
- II、これまで新規ワークの試作の為に、20-30 万のコストと 2 ヶ月の納期をかけて、ブローチを製作していた
→キー溝ツールのおかげでコストも納期も大幅に改善できた。
- III、スロッターマシンを使用しており、これまで熟練工がバイトを研磨していたが、後継者がおらず技術継承ができない為、困っていた。
→スローアウェイチップ式のキー溝ツールであれば、
これまでの切削バイト同様、レンチ 1 本でチップ交換ができるので、大変助かっている。
- IV、これまで別工程で六角穴加工を行っていた
→ブローチツールを導入したことで、自動盤のみに工程集約ができ、
無人運転まで実現できた。
- V、ミーリングホルダを使用して小径エンドミル加工を行っていた
→これまで 1 分半ほどかかっていた加工時間が、
ハイマテックの 4 倍速ホルダを導入したことで、
20 秒ほどに大幅短縮できた。

ブリゲッティ キー溝ツール



ブリゲッティ ブローチツール



ハイマテック CNC 旋盤用ツーリング



メーカーHP

<http://www.yamada-mt.co.jp/index.html>