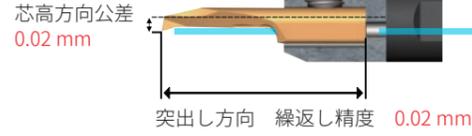
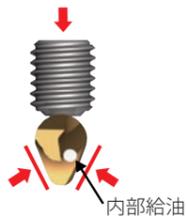


スーパーミニ

独自の高剛性V型クランプ機構と豊富なラインナップで段取り時間を削減



V型のクランプ方式でねじ1本の締付で確実なクランプを保証します。



ボーリング加工 / ねじ切りの切りくずの巻き付きを解消



Vc : 80 m/min
f : 0.03 mm/rev
ap : 0.2 mm



ボーリング用 .U 焼結プレーカー

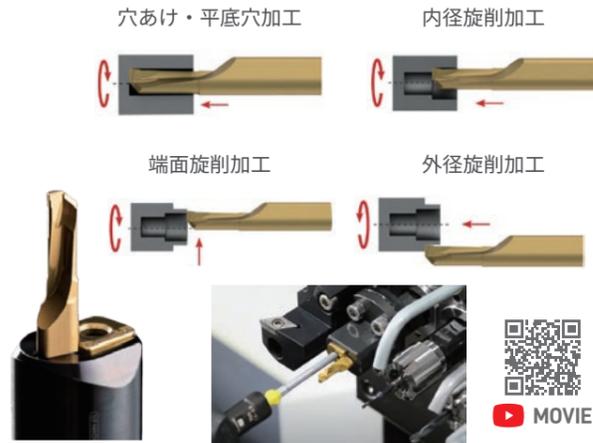


Vc : 50 m/min
M10 × 1.5
ラジアルインフィード
13 パス



めねじ用 .GM 焼結プレーカー

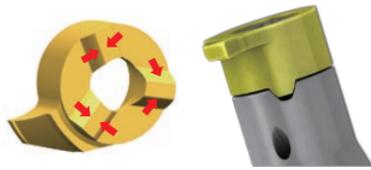
1本のインサートで穴あけ、端面旋削など複数の加工が可能



ミニ

端面溝入れ工具

独自の高剛性六面拘束クランプで端面溝入れ：最大溝深さ 10mm にも対応



クランプ部分がテーパ形状になっており、ねじ1本の締付で6面を拘束し、確実なクランプを保証します。



D プレーカー

溝入れ・横引き加工用

SUM23



R プレーカー

ボーリング・微い加工用

SCr420



GM プレーカー

ねじ切り加工用

S45C



I プレーカー

ボーリング・微い・端面加工用

C6801 (鉛レス黄銅)



最大溝深さ 33mm

2コーナー式で経済的安定した溝入れ・突切りが可能

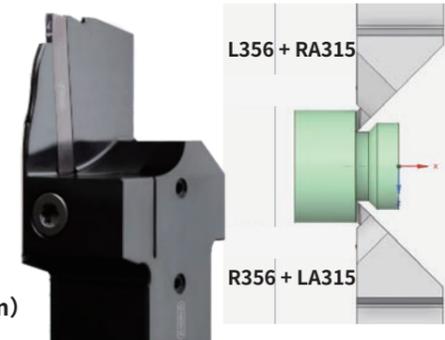
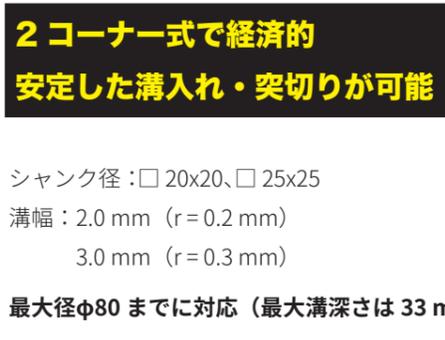
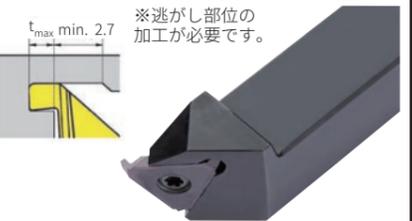
シャンク径：□ 20x20、□ 25x25
溝幅：2.0 mm (r=0.2 mm)
3.0 mm (r=0.3 mm)

最大径φ80 までに対応 (最大溝深さは 33 mm)

端面溝入れ加工

最小加工径：φ 8 - 30 mm
溝幅：1.5 - 2.4 mm
溝深さ：1.6 - 2.0 mm

45° 角度付き設計により、干渉トラブルを回避



ホルダーは全て 5 軸加工機でワンチャッキングの削り出して製作しています。

外径溝入れ / 突切り加工



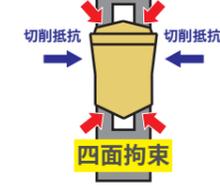
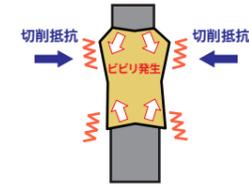
独自の高剛性四面拘束クランプ機構と高精度プレーカーにより安定した加工を実現



四面拘束

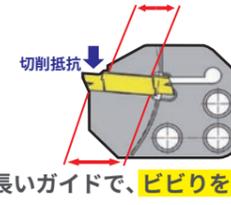
従来品

ph HORN ph

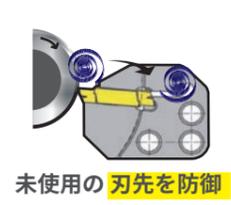
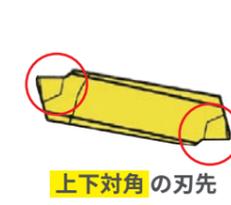


他に類のない **四面拘束** によりクランプ力が抜群に向上!

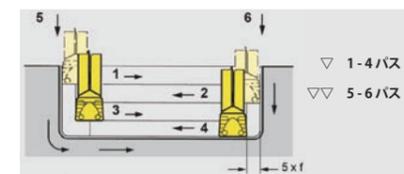
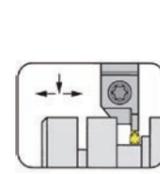
ビビリ抑制



刃先形状



横送りの溝加工



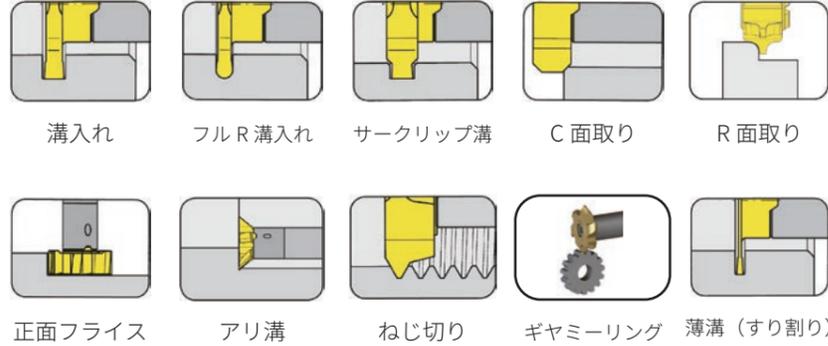
独自の高剛性クランプで、**プランジ+横送りの溝加工** が可能! 幅広の溝加工で加工時間の短縮や、工具寿命延長を提案いたします。

サーキュラーミル



**刃先交換式で経済的。高剛性6面拘束で
ビビリ、たおれが少なく、安定した加工が可能**

ホルダー1本でインサートを自由に取り換え、様々な刃径・溝幅に対応



サーキュラーミル
刃先径：φ7.7-40 mm
溝幅：0.25-10 mm
最大溝深さ：14 mm
刃数：1-12 枚刃
ER 11、16、20、25、32
対応ホルダーも展開

キー溝加工 / ブローチング



**NC 旋盤でキー溝/ブローチング加工が可能
高精度で安定した加工を実現**

キー溝 JIS対応規格 ■ 黄色マーク：国内在庫あり

(穴) D10 / Js9 / P9	(軸) H9	JIS B 1302 - 1996
(穴) C11		DIN 138

ミーリングカッター



**多種多様なラインナップを保有
安定した高能率な加工が可能**



ギヤスカイピング+デバリング



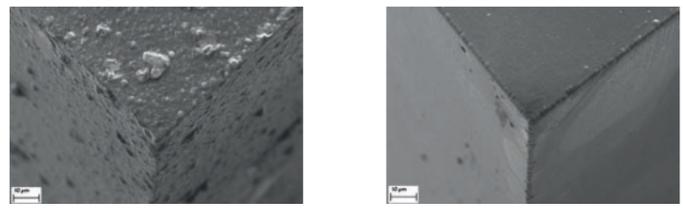
**複合加工機で歯車加工が可能
加工時間の大幅な短縮を実現**

ギヤ端面バリ取り工具
ギヤスカイピング+バリ取りの
ワンチャッキング加工が可能
約2秒で加工完了
高速バリ取り加工を実現
歯車の諸元に基づき製作

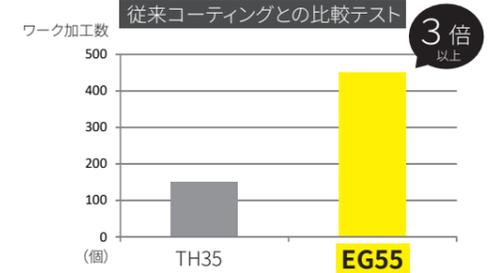
長寿命化コーティング

**優れた硬度・耐摩耗性により、
飛躍的な工具長寿命化が可能**

HiPIMS (High Power Impulse Magnetron Sputtering : HiPIMS ハイピムス)
優れた 平滑性、硬度、韌性



より滑らかで、もっと均一な表面を生成でき、
切れ刃もシャープになります。



加工内容	内径溝(断続)加工
ワーク	スリーブ
材質	S45C
工具	11P.03001.02 EG55
機械	中村留精密工業 WT-100
切削速度	Vc= 80 m/min
送り	f= 0.02 mm/rev
クーラント	エマルジョン

ポリゴン加工

主軸回転とワーク回転一定比率で同期させ、
旋盤での高能率な平面加工を可能にします。

**NC 旋盤用高能率平面加工工具
エンドミル等と比べ、約7-8倍もの効率化が可能**

