

ブローチング アップグレードキャンペーン

2024年4月1日 MON >> 2024年7月31日 WED

PH HORN PH
2237368
SH117.1725.1.10.IK
φ4.00T15P

ラインアップ



105 / 110

下穴径: φ 6.0 mm ~



キー溝

Nw = 2 ~ 6 mm



面取り



六角穴

SW = 2 ~ 16.5 mm



トルクス



四角穴

SQ = 4 ~ 13 mm



MOVIE

キー溝 JIS対応規格

黄色マーク: 国内在庫あり

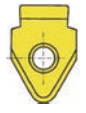
(穴) D10 / Js9 / P9 / H9	JIS B 1302 - 1996
(穴) C11	DIN 138

トルクス、四角穴は都度取り寄せになります。



117

下穴径: φ 14.0 mm ~



キー溝

Nw = 3 ~ 20 mm



面取り



六角穴

SW = 14 ~ 36 mm



四角穴

SQ = 13 ~ 22 mm

ブローチング工具 価格例



105 / 110

ホルダーシャック φ25、
インサート幅4mm (D10) の場合

ホルダー型式

SB110.0025.1.02.IK

定価

¥52,370

インサート型式

N110.0407.02.04.B1 AN25

定価

¥12,590



117

ホルダーシャック φ25、
インサート幅6mm (D10) の場合

ホルダー型式

SH117.1725.1.10.IK

定価

¥43,940

インサート型式

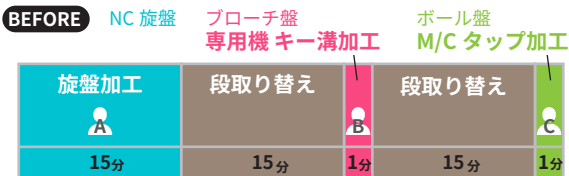
S117.0607.02.10.B1 AN45

定価

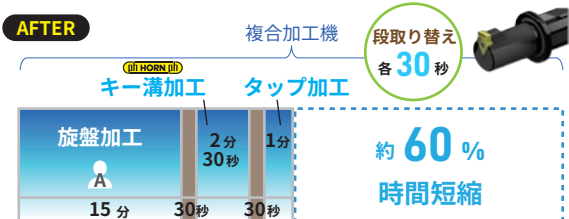
¥7,690

インサートは2個ロットです。

導入メリット例

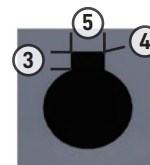
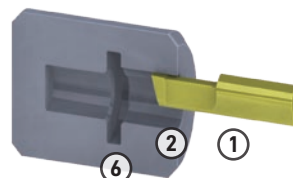


複合加工機と段取り替えが簡単なキー溝工具があれば...



- サイクルタイム短縮
- ワンチャッキング加工
- 工程集約
- 段取りミス等の軽減

確認事項



- ① 最小加工径φ
- ② 加工キー長さ
- ③ キー高さ
- ④ 溝底 R
- ⑤ キー幅
- ⑥ 逃がし溝 有無

被削材
クランプ状況
主軸ロック機能 有無
キー幅公差

izushi

株式会社 IZUSHI 中部支店 / 刈谷テクニカルセンター
〒448-0807 愛知県刈谷市東刈谷町二丁目二番地 2

TEL 0566-62-8075

FAX 0566-62-8084

MAIL horn@ztec-izushi.co.jp

phorn.jp



アップグレードキャンペーン概要

対象

他社現状工具からの置き換え、新規案件

スロッター、キーシーター、ワイヤー加工機等からの切り替えを含みます。

※すでに HORN ブローチング工具を 1 種類でもご使用の場合は対象外になります。

特典 1

有償サンプル

テスト良好の場合はお買い上げいただき、テスト不良の場合は工具費用はかかりません。

※注意事項は別紙有償サンプルチラシをご参照ください。

特典 2

アップグレード成功ユーザー様に HORN 限定ノベルティを先着プレゼント

応募条件：ホルダー & インサートをご購入のエンドユーザー様。

2024 年 4 月 1 日以降受注分の新規案件。1 社 1 件まで。

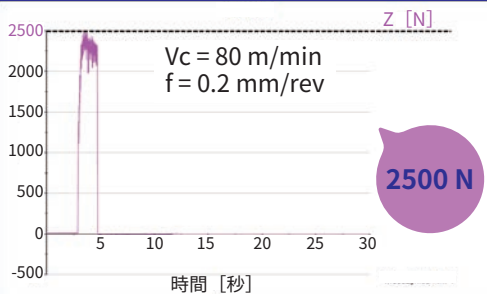
応募方法：HORN WEB サイトからお申込みください。先着で 30 名様にプレゼント！

お申し込みはこちら

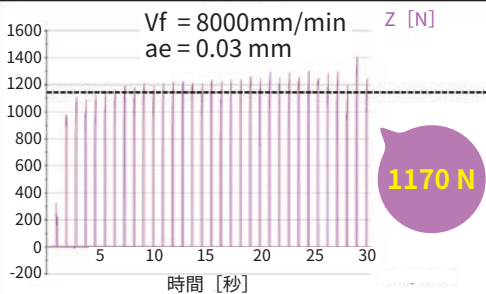


切削抵抗比較 ドリル vs ブローチング (5 軸加工機)

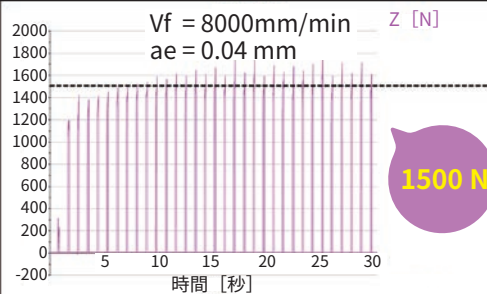
φ 10 mm 超硬ドリル 穴あけ加工



φ 10 mm キー溝ブローチング



φ 10 mm キー溝ブローチング



「マシニングでのブローチングは、**主軸への負荷**が心配・・・」
という方へ

穴あけ加工の半分以下の切削抵抗で加工ができます。



設備：5 軸加工機

被削材：SCr415

切削力動力計：Kistler



ドイツ製ツーリングメーカー ベンツ

ブローチングユニット

NC 旋盤で高速キー溝・スプライン加工が可能

最高切込み回数 1,500 回 / min (3,000 rpm 時)
最大送り量 (1 ストローク当たり) 0.02 ~ 0.1 mm
有効ストローク長さ 32 mm / 51 mm
比率 2:1 (2 回転、1 ストローク)



MOVIE

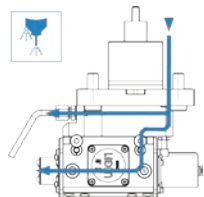


ブローチングユニット vs
汎用ブローチング



約 8-10 kg

旋盤用
高速ユニット付き



内部給油式 給油穴 × 2



約 15-18 kg

マシニング用
高速ユニット付き



約 5-8 kg

マシニング用
高速ユニットなし



MOVIE

主軸への負荷を
最小限にする機構搭載

フランジ型のため、ATC は使用できません。