

スーパーミニ



MOVIE



.U MOVIE

切りくずの巻き付きの悩み をUブレーカーが解決します！

切りくずが伸びて、ワーク面や工具に悪影響を及ぼしてしまう

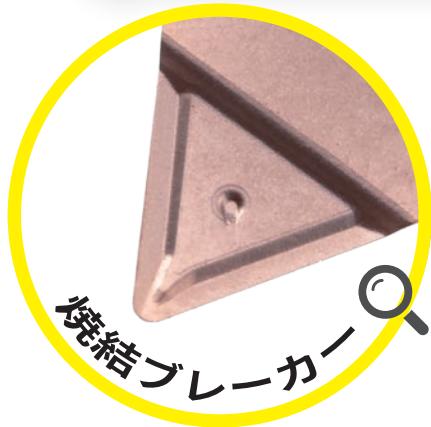


切りくず巻き付きの対応で、加工がたびたび止まってしまう



切りくずを細かく分断し、チョコ停を最小限にしませんか？

儲かる現場に



切りくず比較

切削条件
Vc : 80 m/min
f : 0.03 mm/rev
ap : 0.2 mm
(すべて同条件です)

SCM420

GOOD
○

SUS304

GOOD
○

SCM420

BAD
×

SUS304

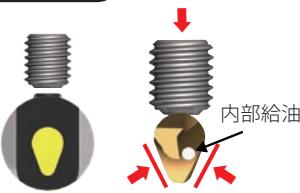
BAD
×

切りくずの伸びやすい材質でも細かく分断

.Uブレーカーあり

チップブレーカー無し

特長



高剛性クランプ

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



高い繰返し精度

芯高方向・突出し方向
両方で繰返し精度
20μm以内を保証



優れた利便性

システム105は
1000通り以上のインサートを
1本のホルダーで使用可能



刃先に確実に冷却

インサートスルーによる
内部給油



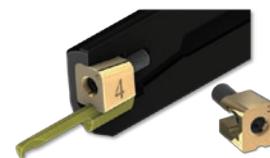
突出し 50 mm 対応

倣い: 下穴径 φ 6 mm ~
溝入れ: 下穴径 φ 10 mm ~



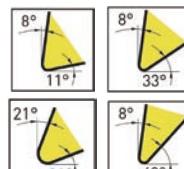
端面溝入れ

最小加工径 φ 20mm
最大溝深さ 30 mm 対応



正面クランプホルダー

高い剛性を保有
工具交換が容易



角度違い

11° / 21° / 33° / 48°



高硬度材用

CBN 45 - 65 HRC 対応

他社工具から HORN スーパーミニに置き換えた事例 溝入れ加工

加工内容

被削材：SNC815

Vc = 30 m/min

f = 0.02 mm/rev

ap = 0.1 mm

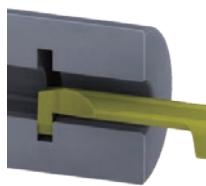
ワーク：下穴径 φ 9.5

溝幅：2.0 mm

溝深さ：0.6 mm

加工長：7.0 mm

工具寿命 **12 倍** 以上！



● 台当たり工具費 約 **92 % 削減** を実現

● 工具交換頻度を $\frac{1}{10}$ にし、サイクルタイムを短縮

他社工具から HORN スーパーミニに置き換えた事例 端面溝入れ加工

加工内容

被削材：S25C

Vc = 60 m/min

f = 0.04 mm/rev

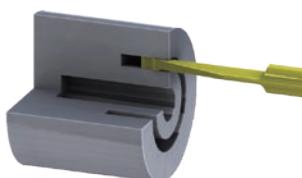
最大加工径：φ 26.5 mm

最小加工径：φ 15.6 mm

溝幅：5.45 mm

溝深さ：18.3 mm

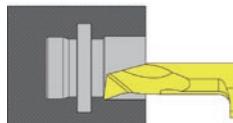
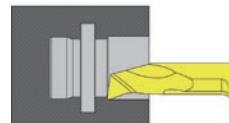
工具寿命 **5 倍** 以上！



● 台当たり工具費 約 **85 % 削減** を実現

● 工具交換頻度を $\frac{1}{5}$ にし、サイクルタイムを短縮

他社工具から HORN U. ブレーカーに置き換えた事例 ボーリング加工



(1) B105.0025.01 (2) B105.0016.01
(1) (2) RS105.1833.2.6.U20 IG35

加工内容 (1)

被削材：S45C

Vc = 30 m/min

f = 0.03 mm/rev

ap = 0.15 mm

ワーク：内径 φ 11.0

加工長：13.5 mm

工具寿命 **10 倍** 以上！



加工内容 (2)

被削材：SUS304

Vc = 60 m/min

f = 0.07 mm/rev

ap = 0.2 mm

ワーク：内径 φ 11.5

加工長：6 mm

工具寿命 **70 倍** 以上！



● 台当たり工具費 約 **50 % 削減** を実現

● 工具交換頻度を $\frac{1}{10}$ にし、サイクルタイムを短縮

● 台当たり工具費 約 **97 % 削減** を実現

● 工具交換頻度を $\frac{1}{70}$ にし、サイクルタイムを短縮

✉ 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



phhorn.jp

