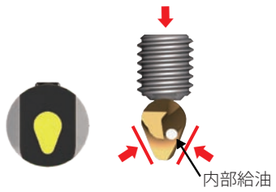
スーパーミニ

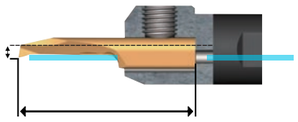


MOVIE

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。



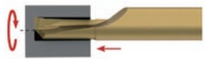


１本のインサートで穴あけ、端面旋削など複数な加工が可能

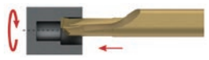
MOVIE



穴あけ・平底穴加工



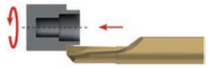
内径旋削加工

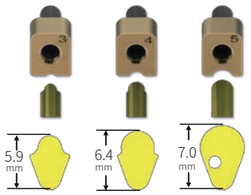


端面旋削加工

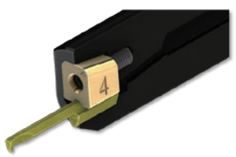


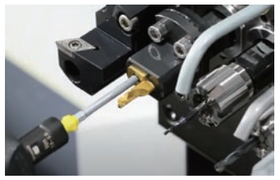
外径旋削加工





インサート高さに合わせてクランプ部品を変えるだけで
１本のホルダーで正面クランプ式が可能





ミニ

独自の高剛性六面拘束クランプで
深溝加工も安定した加工が可能

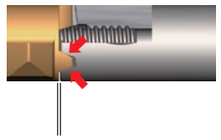
MOVIE





MOVIE

ねじ切り加工で切りくずを細かく分断



正しくクランプされると、0.02 mm 程度の隙間が
インサートとホルダーの間に出来ます。





クランプ部分がテーパー形状になっており、
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。



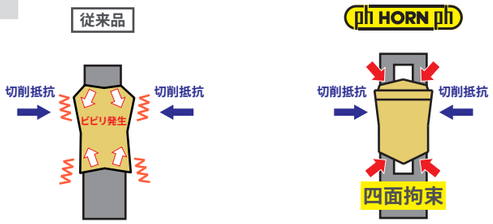
外径溝入れ / 突切り加工



MOVIE

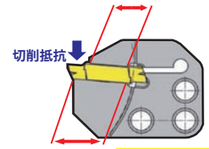
独自の高剛性四面拘束クランプ機構と
高精度ブレーカーにより安定した加工を実現

四面拘束



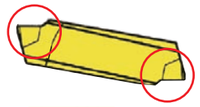
他に類のない **四面拘束** により
クランプ力が抜群に向上！

ビビり抑制

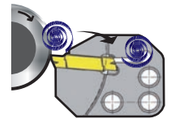


長いガイドで、**ビビりを抑制**

刃先形状

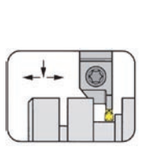


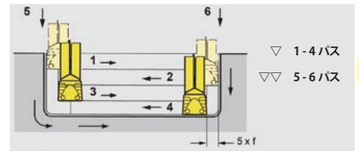
上下対角 の刃先



未使用の **刃先を防御**

横送りの溝加工



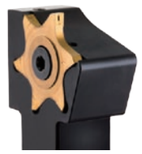


独自の高剛性クランプで、
プランジ＋横送りの溝加工 が可能！
幅広の溝加工で加工時間の短縮や、
工具寿命延長を提案いたします。



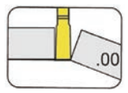
ホルダーは全て５軸加工機でワンチャッキングの
削り出しで製作しています。

６コーナー式　高能率インサート

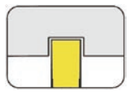


MOVIE

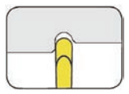
世界最多６コーナー式インサート
高能率かつ高精度で溝入れ、旋削、突切り、ねじ切りに対応



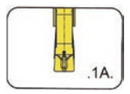
突切り



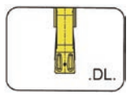
サークリップ溝



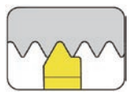
フル Ｒ 溝



溝入れ／突切り



溝入れ／旋削



おねじ加工

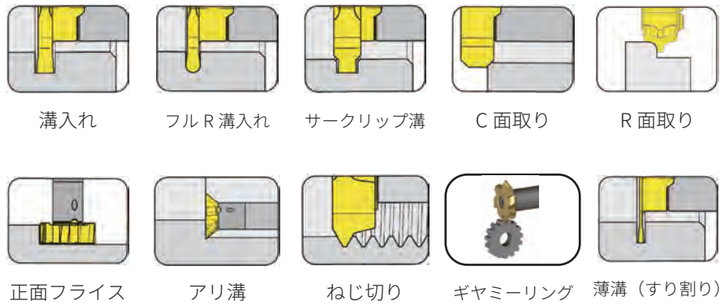
サーキュラーミル

MOVIE



刃先交換式で経済的。高剛性６面拘束で
ビビり、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：φ 7.7－40 mm
溝幅：0.5－10 mm
最大溝深さ：12 mm

キー溝加工 / ブローチング

MOVIE



下穴径：6.0 mm～



キー溝　面取り　六角穴　トルクス　四角穴





下穴径：14.0 mm～



キー溝　面取り　六角穴　四角穴

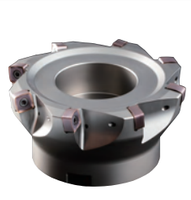


NC 旋盤でキー溝／ブローチング加工が可能
高精度で安定した加工を実現

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





高送りカッター

MOVIE

刃先径：φ 20 ～ 125 mm
低切削抵抗
８コーナー刃先ポジ形状

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



溝入れフライス
刃先径：φ 44 ～ 100 mm
シャンク：ストレート、アーバー等
サークリップ溝用

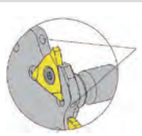


スリッターカッター
刃先径：
φ 63、φ 80、φ100
φ125、φ160、φ200 mm
最小溝幅：1.2 mm
最大溝幅：4.0 mm









給油口

溝入れフライス　内部給油式
刃先径：
φ 50、φ 63、φ 80
φ100、φ125、φ160 mm



インサート取付：千鳥仕様

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
エンドミル等に比べ、約７－８倍もの効率化が可能

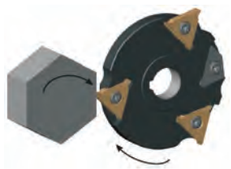
MOVIE



1枚刃カッターでの2面幅加工
工具軸：主軸回転比率 2：1



2枚刃カッターでの4面幅加工
工具軸：主軸回転比率 2：1



3枚刃カッターでの6面幅加工
工具軸：主軸回転比率 2：1

ギヤスカイビング



WSA

超硬ソリッド
φ 7 ～ 30 mm
m 0.2 ～



WSR

刃先交換式
φ 25 ～ 120 mm
～ m 8.0



M117

インサート交換式
φ 80 ～ 500 mm
～ m 8.0

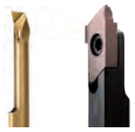
複合加工機で歯車加工が可能
加工時間の大幅な短縮を実現



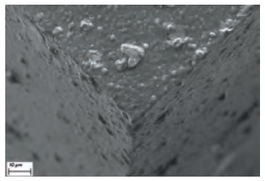
MOVIE

長寿命化コーティング

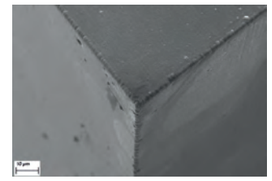
優れた硬度・耐摩耗性により、
飛躍的な工具長寿命化が可能



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

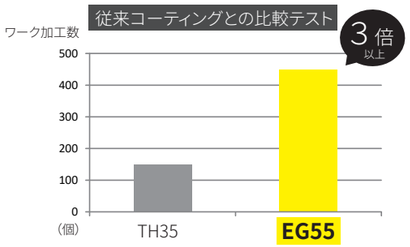


標準　PVDコーティング



HiPIMSコーティング

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



ワークイメージ



工具イメージ