

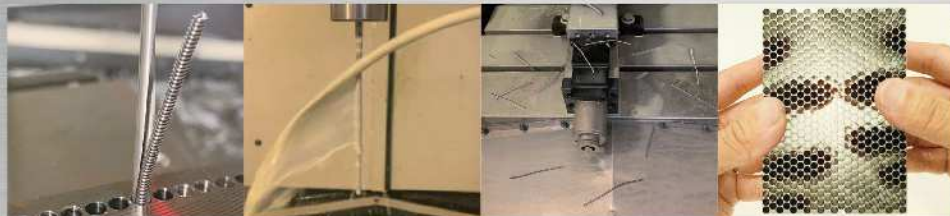
『試してみたい』にお応えして



期間限定
特別価格

~7/31(水)

クリアボーラーを期間中だけ、特別価格にて販売致します。
この機会に精度の違いと使いやすさをご確認下さいませ。



外部給油で深穴加工をした際にステップを入れたとしても切り屑が絡みドリルが折れたり製品を傷つけたことはないでしょうか?また、今まで深穴加工を諦め出来なかった加工はございませんか?クリアボーラーは様々な特許技術を用いて外部給油20D深穴をノンステップで加工するとが可能です。

Crea Borer

クリアボーラー

深穴加工用 超硬工具【特許取得】
特許取得PAT.No.6671678 西研株式会社 共同開発



Nishiken

西研株式会社

〒733-0001 広島市西区大芝1丁目7-12

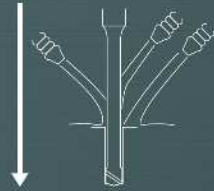
TEL: 082-230-9100 FAX: 082-230-9119 URL: <http://www.nishiken-inc.com>



特徴

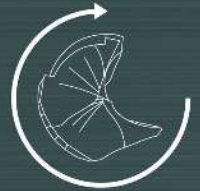
外部給油でも ノンステッピング^{20D(L/D)}

アンダーネック・刃先冷却用のポンプ溝で常に刃先にクーラントが供給される為発熱による工具損傷を防ぎます。



抜群の真直度・真円度

1枚刃に加わる荷重を考慮し適切なガイドマージンを配置しているため抜群の真直度・真円度を誇ります。



切り屑のトラブル無し

1枚刃で大きなフルート溝を設けている為切り屑詰まりのリスクが格段に低くなります。切り屑は連続カール状になり一気に飛んでいきます。

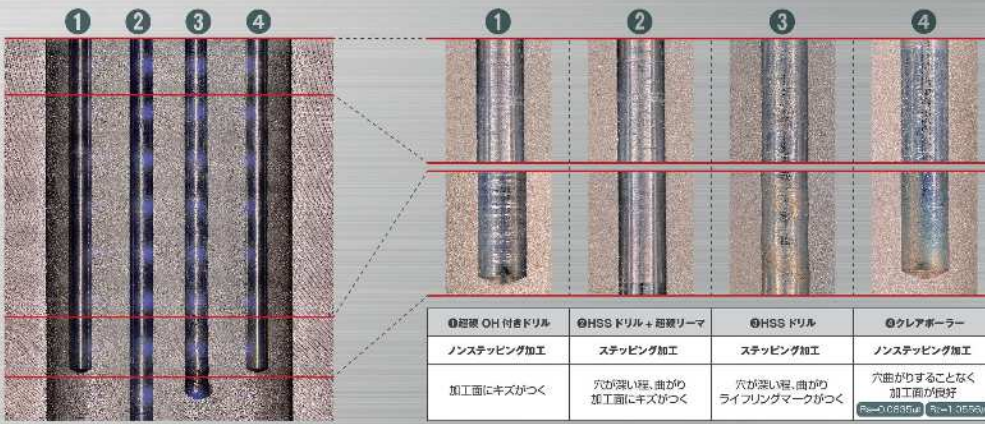


加工手順がシンプル

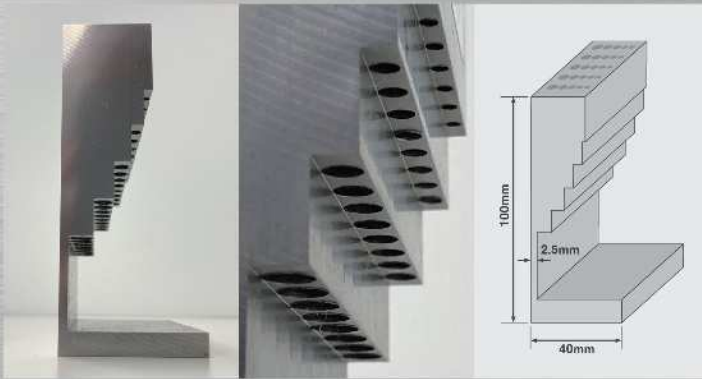
2D程度のパイロット穴をあけ(クリアスター)クリアボーラーを低速回転させながらパイロット穴に挿入し、回転を上げ加工を開始します。



加工事例



高精度の求められる高精度穴加工、少しの曲がりも許されない高精度の穴あけも可能になります。抜け側の穴ピッチがずれる事なく加工できることにより、時間の短縮など無限の可能性が広がります。



Φ2.0×10D (20mm)	Vc=26(m/min),f=0.013(mm/rev)
Φ3.0×10D (30mm)	Vc=26(m/min),f=0.015(mm/rev)
Φ4.0×10D (40mm)	Vc=26(m/min),f=0.017(mm/rev)
Φ5.0×10D (50mm)	Vc=26(m/min),f=0.019(mm/rev)
Φ6.0×10D (60mm)	Vc=26(m/min),f=0.026(mm/rev)

底面のみをバイスで固定し、外部給油+ノンステッピング加工で穴あけを実施。素材強度のない状態でも穴曲がりすることなく加工完了。穴と壁面のクリアランス=0.02mm (S50Cを加工)

工作機械の性能、ワークの固定状況、形状、強度、姿勢、ソーリングの精度、把持剛性など、不安要素に左右されず外部給油でありながら深穴を高精度に加工できる世界初の穴あけ工具です。

Machinery&Tools
矢代工機株式会社

〒959-1277 新潟県燕市物流センター1-16
TEL.0256-63-7373 FAX.0256-64-2264
<https://yashirokoki.com>