



切削加工によって生じる「バリ」は、製品の品質と精度に悪影響を及ぼすため、加工後にバリを除去する工程が必要となります。そのため、加工後のバリを抑制し、バリ取り工数を減らしたいという声が多く聞かれます。

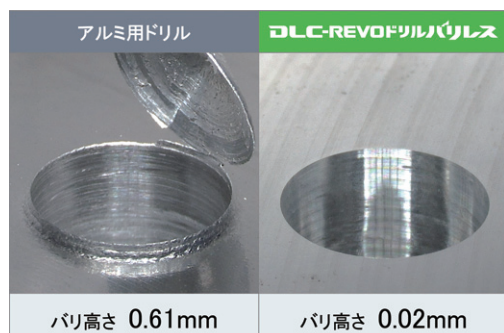
昨今、普及が進むEVや、機体の軽量化が進む航空旅客機においてはアルミニウム合金を含む非鉄金属が多用されており、それらの切削加工では、バリが大きくなりやすく、バリ取りに時間とコストがかかるという問題があります。

このような背景のもと、アルミニウム合金などの非鉄金属用のバリの出ない工具として、新たなコーティングを施したDLC-REVOドリルバリレスを開発。通り穴の抜けバリの低減と、陣笠バリ残りゼロを達成し、お客様のバリ取り工程短縮とコストダウンに貢献します。

加工事例

■ 初期バリ高さ比較

バリが発生しやすいアルミニウム合金でもバリレスを実現

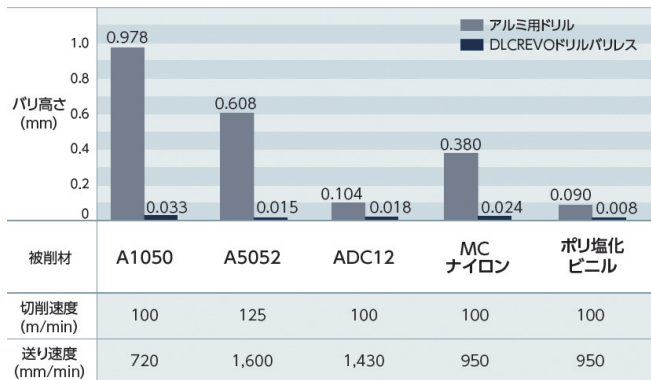


ホームページにて、紹介動画や加工シーンを掲載しています。

■ 被削材別バリ高さ

純アルミニウムから樹脂まで様々な非鉄金属の加工に対応

被削材別バリ高さ



加工条件：直径φ6 加工深さ24mm 水溶性切削油剤 立形M/C

特 長

■ バリレスを実現するドリル形状



■ 非鉄金属の加工に革命を起こす DLC-REVOコーティング

