

アクアドリルEX オイルホール 3フルート

高精度・高能率油穴付き3フルート

特長

高精度穴あけ加工

切削バランスに優れた3枚刃と求心性に優れたコーナネガ切れ刃形状により、リーマレス加工も可能な高精度加工を実現

高速高送り加工

中凹切れ刃形状により、切りくずカールを促進し、排出性の良い切りくずを生成
内部給油方式により、効率的に切りくずを排出し高速高送り加工が可能

幅広い被削材に対応

オイルホールの採用で、刃先冷却、切りくず排出性を高め、ステンレス鋼を含む広範な被削材に適用

ラインナップ

穴深さに応じて2シリーズをラインナップ

3D用: $\phi 3 \sim \phi 16$ 37寸法

5D用: $\phi 3 \sim \phi 16$ 37寸法

ものづくりの現場では、グローバルコスト競争力の向上とユーザーニーズの多様化に伴い、多品種小ロット生産、短納期対応が求められています。切削加工プロセスで大きな割合を占める穴あけ加工では、加工工程の見直しによる生産性向上やコスト低減の要求が高まっています。

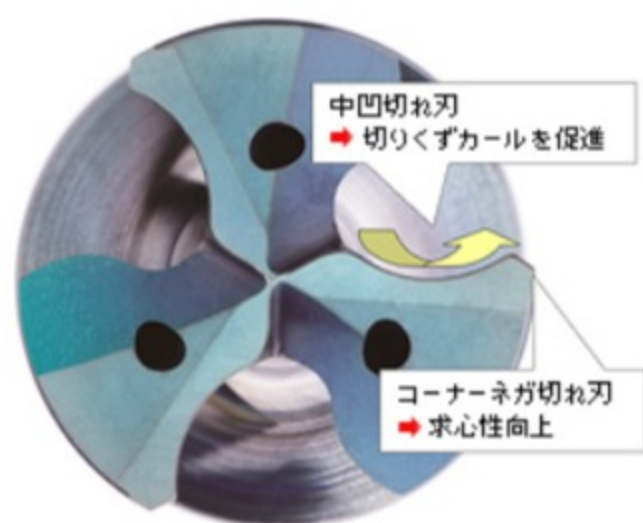
精度の良い穴あけ加工を行なうには、ドリルによる下穴加工を行なったあとリーマによる仕上げ加工が必要ですが、不二越は、この2工程を集約する、アクアドリルEXオイルホール3フルートを発売し、好評を得ています。

切削バランスに優れた3枚刃と求心性に優れた切れ刃形状を採用した高精度加工用超硬オイルホールドリルで、リーマ加工が不要です。従来のドリルに比べて刃数が増えた分、高送り加工が可能となり、内部給油で刃先の冷却と切りくず排出を効率的に行ない、加工能率は1.2~1.5倍に向上します。

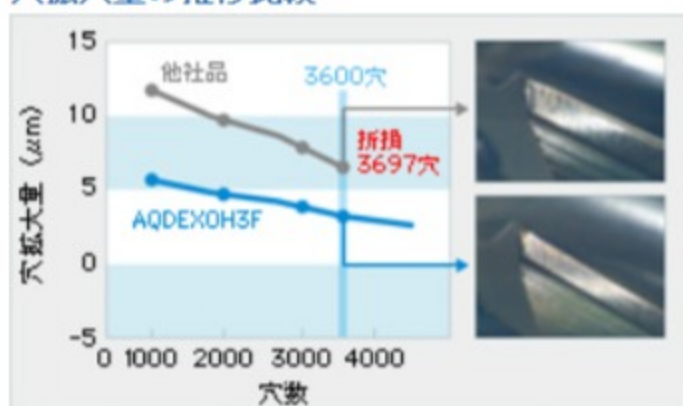
このように、リーマレスによる工程集約と、高速・高送り加工による高能率加工の相乗効果で生産性を飛躍的に向上させることができます。

不二越は、今後も特長ある高性能な工具を提供し、ものづくりの発展に貢献していきます。

切れ刃形状の特性



穴拡大量の推移比較



< 切削条件 >

工具径 $\phi 6$

切削速度 120m/min

送り速度 1530mm/min
(0.24mm/rev)

被削材 S50C

切削油剤 水溶性

穴深さ 30mm 止まり穴
(5D)