

Hyper DuAl SP/GP ホブ

高速ドライ加工からウェット加工まであらゆる加工環境に対応

特長



- 膜の成分設計と成膜プロセスを最適化し、ホブ加工に必要な膜特性を格段に向上
- 切削速度200m/min以上の様々な加工条件において、優れた性能を発揮
- SPホブは、切削速度300m/min以上の超高速加工や難削材の高能率加工が可能。過酷な加工条件ほど高い性能を発揮し、長寿命
- GPホブは、クーラントの有無、切削速度、ワーク材質など加工環境を選ばず、一般的な加工条件において高い性能を発揮し、長寿命

ここがおすすめ(商品開発者から)

- 様々なワーク緒元、加工条件に応じた摩耗特性を分析し、200～350m/minのあらゆる条件下で性能のばらつきを抑え、安定性を極限まで追及したコーティング膜を施している
- 再研削・再コートに特化したコーティング膜で、再コートを繰り返しても新品同等の性能を維持できる
- ホブに最適な材料を組み合わせた新ハイス材を使用しており、耐熱衝撃性、耐チッピング、耐摩耗性に優れている
- DuAl VX、DuAl EXを加えた4種類のコーティングを施したホブを使い分ければ、高速ドライ加工からウェット加工まであらゆる加工環境に対応できる

	DuAl VX (再研削仕様)	DuAl EX (再研削仕様)	Hyper DuAl GP (再コート仕様)	Hyper DuAl SP (再コート仕様)
耐摩耗性	○	◎	◎	◎
靱性	○	○	◎	◎
耐熱性	△	○	◎	◎
安定性	◎	◎	◎	◎
加工用途	ウェット&ドライ	ウェット&ドライ	汎用加工 ウェット&ドライ	高能率ドライ
硬度	2300～2500Hv	2300～2500Hv	2400～2600Hv	2500～2700Hv
酸化温度	850℃	950℃	1100℃	1150℃

使って良かった(ユーザー様の声)

A社(使用商品 DuAl EX ホブ、Hyper DuAl GPホブ、Hyper DuAl SPホブ、使用年数6年)

独自に開発された母材の性能が高く、耐摩耗性、靱性に優れており、加工品質の高さが採用の決め手となった。試し加工を行ない、加工条件に合った商品を選定して使用している。なかでも、SPホブは、クレータ摩耗が発生しにくく、他社コートと比較しても工具の寿命が格段に長くなった。再コートをくり返し施したあとの性能も安定しており、異常摩耗しないのが良い。

これからも、様々な加工条件に対応した高品質な歯切工具の開発をつねに進めて、歯切工具のリーディングカンパニーをめざしてほしい。

B社(使用商品 Hyper DuAl SPホブ、使用年数1年)

生産ラインを新設する際、従来より大幅な加工能率を高めたラインを実現させるため、不二越のホブを採用。不二越独自の材料・コーティング技術が駆使され、高速加工という条件においても異常摩耗が少なく、安定加工できるのが大きな魅力。ホブの目標寿命を達成し、生産効率の向上、段取り替えの時間の無駄が省けるなどコストダウンに繋がっている。

今後も、多様な技術を持つ強みを活かした、不二越独自の工具の開発を期待している。開発段階からの情報提供があれば、評価試験でこたえたい。