

アクアREVOドリル

ものづくりの世界に革命を起こす



特長

材料から切れ刃形状、コーティングまでNACHIのもつ技術を結集

長寿命

- 他のドリルを圧倒する耐久性と安定性

高能率

- 回転数・送りを上げても高性能、加工時間を大幅短縮

多用途

- 高硬度材や難削材でも能率を落とさず高品位

不二越では、超硬アクアドリルEXを10年ぶりにフルモデルチェンジし、アクアREVOドリルを発売しました。

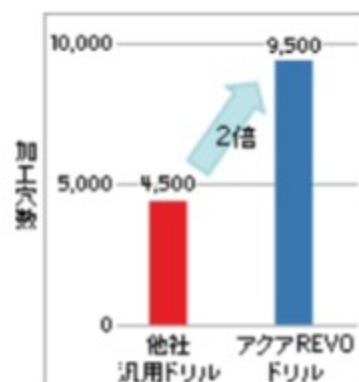
創業時からの「良い工具をつくるには、優れた材料が必要」との考えに基づき、ドリルに最適な硬さと靱性を高い次元で両立した超硬材料を新たに開発。形状は刃先・コーナーの強度を高めるため、直線切れ刃を採用し、切削応力を分散させました。また、新開発のREVO-Dコートは、ナノ積層膜により、耐摩耗性と耐衝撃性に優れた特性を備え、最表層には超平滑化処理を施して摩擦抵抗を低減させ、切りくずをコンパクトにして排出性を向上。

その結果、様々な加工条件、被削材での切削が可能となり、穴あけ加工に求められる、長寿命・高能率・多用途といったすべての機能が飛躍的に向上しました。

不二越の技術を結集し、革命(revolution)の頭文字「REVO」をブランド名とした超硬ドリル アクアREVOドリルは、ものづくりの世界に革命を起こします。

長寿命

汎用加工条件における寿命比較



直径	φ6.0
被削材	S50C
加工深さ	30mm(5D)
切削速度	100m/min
送り量	0.19mm/rev
使用機械	立型M/C
切削油剤	水溶性切削油剤

4,500穴加工後

< 他社汎用ドリル >



< アクアREVOドリル >



高能率

中低速から高速領域まで、幅広い領域での加工が可能



多用途

様々な被削材でも切りくずを細かく分断

(φ12mm)

被削材	切削条件	他社	REVO
S50C (180HB)	切削速度 100m/min		
	送り量 0.34mm/rev		
SS400 (124HB)	切削速度 100m/min		
	送り量 0.34mm/rev		
SCM440H (32HRC)	切削速度 45m/min		
	送り量 0.29mm/rev		
SKD61 (53HRC)	切削速度 30m/min		
	送り量 0.27mm/rev		