

アクアREVOミル

ものづくりの世界に革命を起こす

特長

長寿命

- 新超硬素材とREVO-Mコートを開発し、耐摩耗性と耐欠損性に優れ、長寿命を実現

高能率

- 不等分割・不等リードの採用により、防振機能と汎用性を併せ持ち、安定した加工条件の領域を拡大

多用途

- 多様な被削材に対応し、ウェット加工でも優れた耐久性を発揮

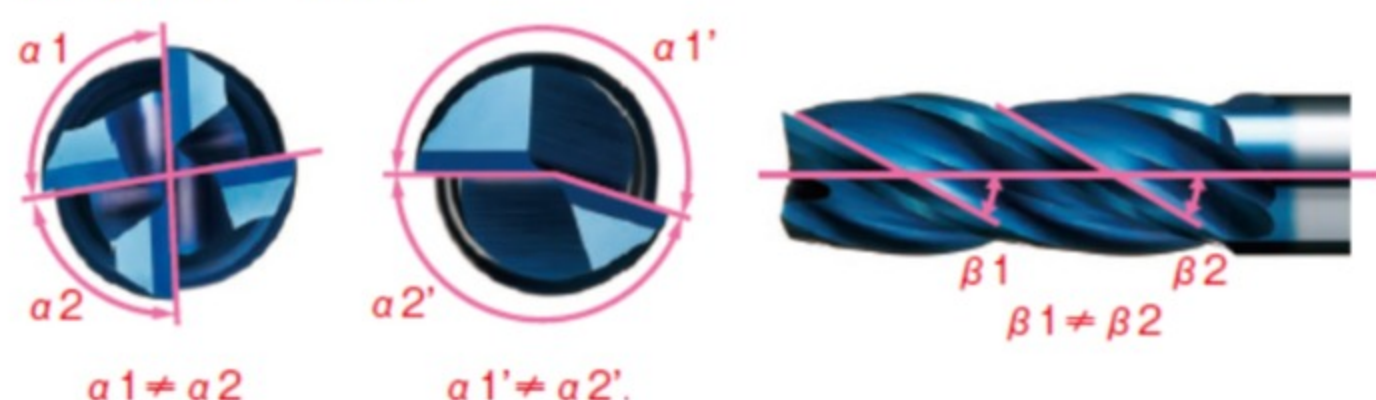


材料・形状・コーティングのすべてを一新したアクアREVOシリーズの第3弾として、高性能汎用超硬エンドミル『アクアREVO ミル』を新たに発売しました。

不二越独自の技術を結集し、硬さと靱性を高い次元で両立したエンドミル専用の超硬素材を開発。形状は基準ねじれ角30度の不等分割・不等リードを採用し、切削抵抗を低減、加工面に影響するびびり振動を抑制し、安定した高能率加工を実現しました。また、新開発の『REVO-Mコート』は、耐摩耗性、耐熱性だけでなく、耐熱衝撃性にも優れ、ウェット加工でも高性能を発揮します。一般鋼からステンレス鋼、高硬度材まで幅広い被削材への対応が可能です。

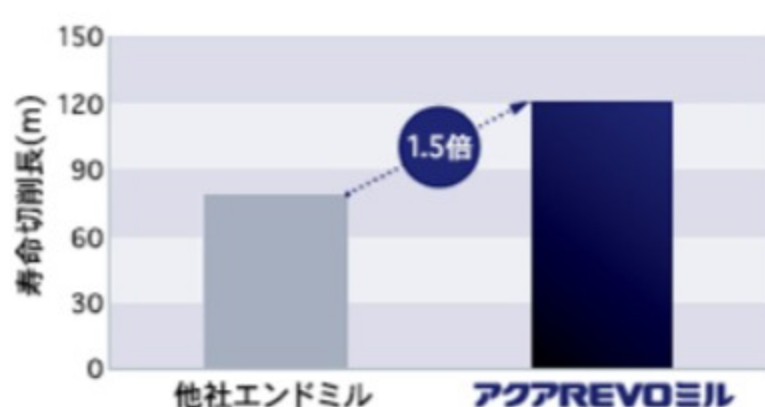
今後も、アクアREVOシリーズのラインナップを拡充し、切削加工に新しい価値を提供していきます。

不等分割・不等リードを採用

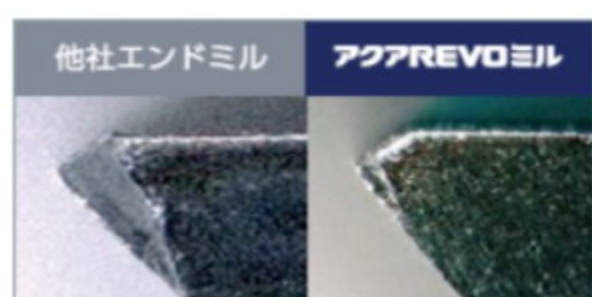


安定した加工で長寿命

寿命比較



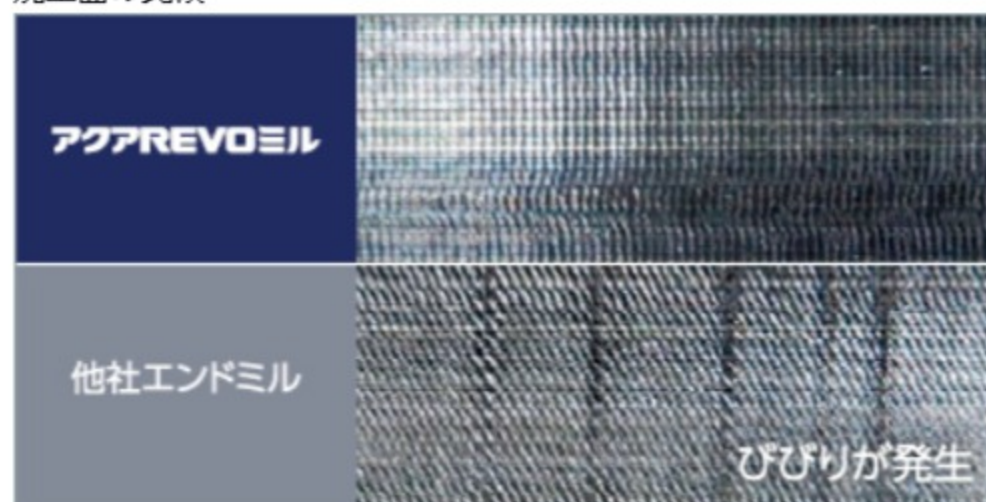
磨耗比較(切削長80m)



寸法	：φ6.0 4枚刃2.5D Gタイプ(ギャッシュランド)		
切削方法	側面加工	切込み量	：ap1.0mm ae1.2mm
被削材	：S50C (180HB)	切削油	：水溶性
切削速度	：120m/min (6,370min ⁻¹)	使用機械	：立形M/C (HSK63A)
切削速度	：1,500mm/min (0.06mm/t)		

ステンレス鋼でも加工面のびびりを抑制

加工面の比較



寸法	：φ6.0 4枚刃2.5D Gタイプ(ギャッシュランド)		
切削方法	側面加工	切込み量	：ap0.0mm ae0.6mm
被削材	：SUS304	切削油	：水溶性
切削速度	：150m/min (7,950min ⁻¹)	使用機械	：立形M/C (HSK32E)
切削速度	：1,270mm/min (0.04mm/t)		