

アクアREVO ミルバリレス

ものづくりを変える、側面加工の上面側バリ極小化

特長



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し、処理に多大な費用と工数がかかることから、多くのユーザーから加工後のバリを抑制したいという声がよく聞かれます。昨年12月に発売した「バリレスシリーズ」は、バリ発生メカニズムを徹底的に分析し、バリの極小化に挑み、切削条件は同等で長寿命かつ安定加工を実現しました。

今回はシリーズ第2段として、様々な被削材の側面加工で上面バリを最小化する「アクアREVOミルバリレス」を紹介します。

技術紹介サイト

「NACHITECHNOLOGYPARK」にて、動画を交えてさらに詳しく紹介しております。



左ねじれ刃がワーク上面バリを抑え込む。さらに、シャンク側に近い左ねじれ刃の作用により、加工面倒れは汎用エンドミルより小さい。右ねじれ刃と左ねじれ刃が交差する箇所は、加工面に段差が発生しないように面取りを施し、滑らかにつなぐことで高精度な加工を実現する。



加工事例

■幅広い被削材でバリを抑制

ステンレス鋼やアルミニウム合金でもバリを抑制

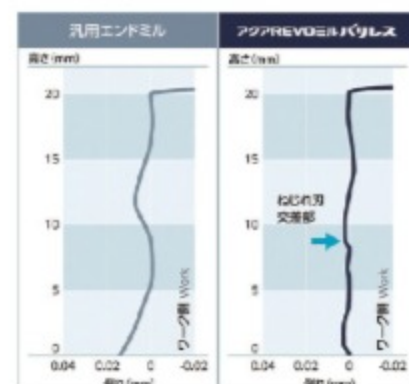
被削材別バリの高さ



【加工条件】 外径：φ10 切込み量：ap20mm, ae0.3mm
 切削方法：側面加工 切削油剤：水溶性
 ※切削速度・送り速度は被削材により異なります。

■加工面倒れも少なく高精度加工も可能

コネクティングチャンファがねじれ刃交差部の段差を抑制



【加工条件】
 外径：φ10
 被削材：SUS304
 切削方法：側面加工
 切削速度：80m/min
 送り速度：350m/min
 切込み量：ap20mm,
 ae0.3mm
 切削油剤：水溶性