

アクアドリルEXフラット

穴あけ性能が抜群なフラットドリル

特長



• 広範用途のフラットドリル

傾斜面の穴あけ、座ぐり、止まりタップ下穴、深穴のガイド穴など1本でさまざまな用途に対応

• 抜群の穴あけ性能

切りくず排出性と高剛性を両立させた工具形状で、振動を抑制し、傾斜面でも安定した穴あけ加工が可能

• 優れた耐久性

耐チップング性に優れた切れ刃形状と、耐熱性・耐摩耗性を向上したアクアEXコートを採用し、長寿命を実現

ものづくりの現場では、つねに品質改善とコストダウンにとり組んでいます。近年、多様化する被削材の穴あけは、切削加工プロセスにおいて大きな割合を占め、加工方法の改善や見直しによる高精度な加工が求められています。

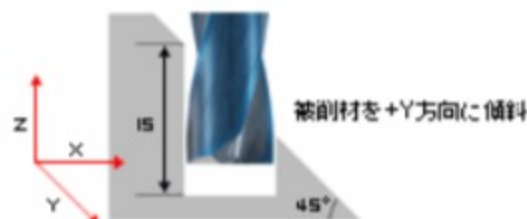
アクアドリルEXフラットは、従来ドリルの常識を超え、先端の角度をフラット(180°)にする新たな発想を取り入れた業界初のドリルです。先端をフラットにすることで、傾斜面や曲面加工においても水平方向の切削抵抗を抑え、位置ずれや穴径の拡大を防ぎ、高精度な穴あけを可能にしました。従来は、エンドミルとドリルの2種類で加工していましたが、フラットドリルであれば、1本で済み、短時間で加工できます。

さらに、ねじの有効長さを最大限に確保できるタップの下穴加工、深穴のガイド穴加工、偏心した穴の矯正、薄板加工でのバリの軽減など、幅広い用途に対応可能で、自動車・産業機械・建設機械・航空機など多様な分野でご利用いただけます。

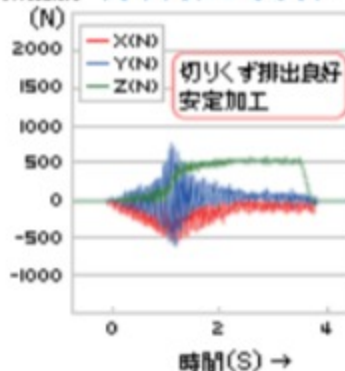
NACHIは、今後も特長ある高性能な工具を提供し、ものづくりの発展に貢献していきます。

従来品との切削比較

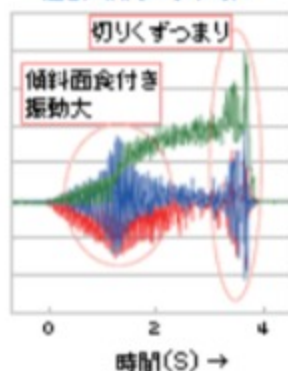
(45° 傾斜面加工時の切削抵抗)



切削抵抗 アクアドリルEXフラット



超硬2枚刃エンドミル



穴の出口側バリの比較

アクアドリルEXフラット



他社製超硬ドリル

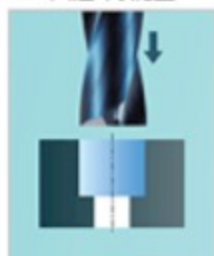


多様な用途

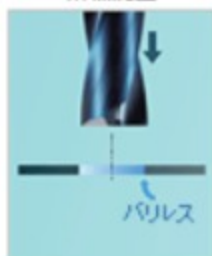
傾斜面穴あけ加工



穴座ぐり加工



薄板加工



止まりタップ下穴加工



深穴加工前ガイド穴加工



偏心穴の矯正

