



超高速!ヘリカル穴あけ加工! **NC ヘリックスドリル**による

【改善実績】として、

私、**末本**が実際にお客様からお伺いしたお声をお伝えいたします!



改善実績① ⇒ **工具が集約できました!**

ドリル径=穴径ではなく、任意の寸法の穴をあけられました。プログラム上であけたい穴径を作り出せます。

※ドリル本数を削減でき、限られた ATC 本数の環境下で大貢献!

改善実績② ⇒ **切りくず処理が改善できました!**

切りくずが細かく分断できるので、製品完成後のコンタミ NG の加工品の切りくず除去・洗浄等が簡単になりました。

※特に製品の中に入り込んでしまうような配管部品やケース部品系において大活躍!

改善実績③ ⇒ **複雑なワークの加工が改善できました!**

一般的なドリルと異なり、傘状の切りくずが発生しないため、穴加工途中に溝部分等の隙間があってもそのまま加工できます。

※溝部分通過後、傘状の切りくずを気にしなくて済みます!

改善実績④ ⇒ **干渉を気にせず加工ができました!**

キャップボルト穴の平底が加工できます。また、下穴が干渉してしまう形状のワークにも平底加工が有効的でした。

改善実績⑤ ⇒ **出力の低い機械でも大径の穴加工ができました!**

BT30 工作機械でも $\phi 45$ mm の穴あけ加工ができました。(ホルダ型式: 99321-025-4265 にてご採用実績があります。)

その他、幾度とない立ち合い実績におきまして、主軸負荷の低いことを確認しています。

加えて、複合機の刃物台回転工具でもヘリカル機能があれば加工できます。

※加工時の主軸負荷の低さは弊社 HP 掲載の動画におきましても、ご確認いただけます!



動画公開中!

