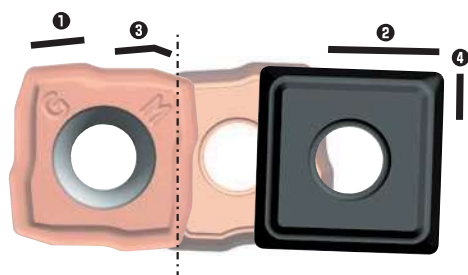


▶ ステップテクノロジー Step Technology



穴精度

ドリル径にあわせた最適なチップの配置により加工入口や出口での安定した加工穴の精度が得られる設計です。

食い付き

①→②→③の順に段階的に食い付くため、加工入口で送りを下げなくても、振れの少ないスムーズな加工を開始します。

高送り

負荷を軽減するバランス切削により、従来品と比べ最大2倍のテーブル送りが可能です。また、④外周刃のワイパー面により加工面粗さも向上します。

4コーナ

中心刃と外周刃の重なりにより未使用のコーナが保護され、大きな欠損が発生しない限り、4コーナすべてを使用できます。

▶ テーブル送りを最大2倍に!!

従来品と比較すると、大幅な切削条件の向上が期待できます。

<コスト削減例>

ワーク：SCM材 12穴/1ワーク

ドリル：φ20mm 2×DC

従来品

切削速度：

260m/min (n=4140rpm)

回転送り：

0.10mm/rev (V_f=414mm/分)

寿命：8.3m

加工ワーク数：17個

加工時間：26分

CoroDrill® 880

切削速度：

260m/min (n=4140rpm)

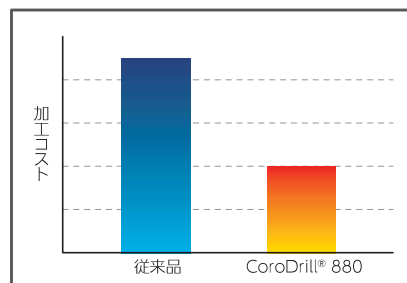
回転送り：

0.20mm/rev (V_f=828mm/分)

寿命：12.4m

加工ワーク数：26個

加工時間：20分



▶ 加工穴の精度向上

<加工例>

ワーク：S50C材

ドリル：φ24mm 2×DC

他社製品

切削速度：

140m/min (n=1900rpm)

回転送り：

0.08mm/rev (V_f=150mm/min)

CoroDrill® 880

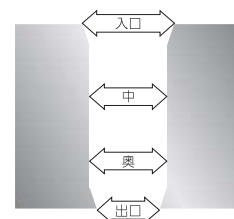
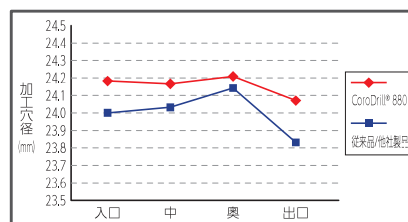
切削速度：

260m/min (n=3450rpm)

回転送り：

0.20mm/rev (V_f=480mm/min)

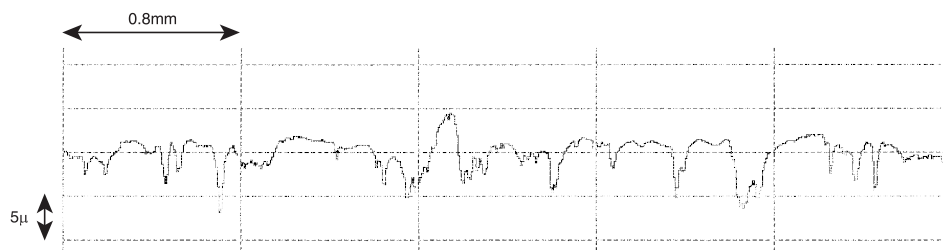
パーフェクトなバランス切削により、加工穴径精度を向上!



ワイパーチップにより加工面粗さが良好に!

他社製品

Ra=1.5μm



CoroDrill® 880

Ra=0.8μm

