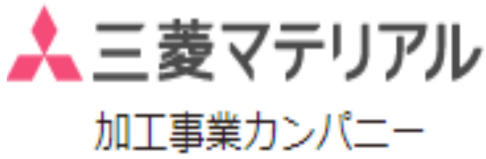


製造業のビジネスチャンスが見える
モノづくり最新情報サイト
じゃぱんお宝にゅ〜す
<https://japan.otakaraneews.com>

じゃぱんお宝にゅ〜す

モノづくり現場の未来を見つめる
製造業応援サイト
じゃぱんお宝WEB新聞
最新情報満載！好評配信中！



1.2mm幅インサート & 一体型ホルダ追加

溝入れ用バイト“GYシリーズ小物高精度加工用ホルダ”に「1.2mm幅インサート & 一体型ホルダ」をラインナップ

高い信頼性のインサート クランプ設計

三菱マテリアル株式会社 加工事業カンパニー(東京都千代田区丸の内、カンパニープレジデント: 田中 徹也氏)は、溝入れ用バイト“GYシリーズ小物高精度加工用ホルダ”に「1.2mm幅インサート & 一体型ホルダ」を追加し、販売を開始した。

同社は、小物高精度加工に最適化したデザインを採用し、工作機械ごとの取り付けに対応した高信頼インサートクランプ設計の“小物高精度加工用ホルダ”を溝入れ旋削工具の“GYシリーズ”で発売している。

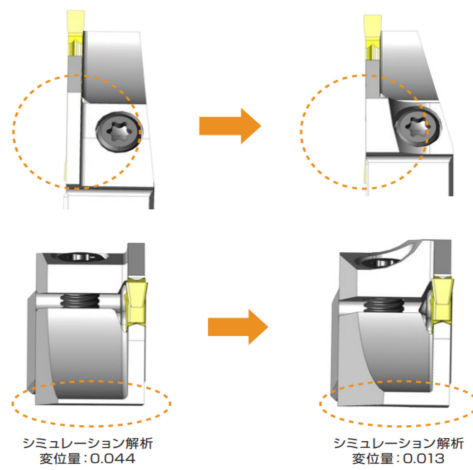
今回、対応可能な溝幅を拡充した、「1.2mm幅インサート & 一体型ホルダ」を新たにラインナップに加え、9月から販売を開始した。

1.2mmインサート 狭い溝幅に対応

新たにラインナップしたインサートは、従来のインサート最小刃幅1.5mmより、さらに狭い1.2mmの溝幅に対応する。

インサートの装着面積拡大 高剛性を実現

また、一体型ホルダは、強固な上あごと変動しない下あご、インサート装着面積の拡大により高剛性を実現。びびり振動やインサートの芯が下がる現象を大幅に抑制した。



インサートの動きをロックするほか、凸曲面受けにより、高精度なインサートクランプを実現する。

また、小物高精度加工用ホルダは、高剛性を極めた新形状で、振動・寸法変化を抑え、突切り加工時のトラブルを解決。

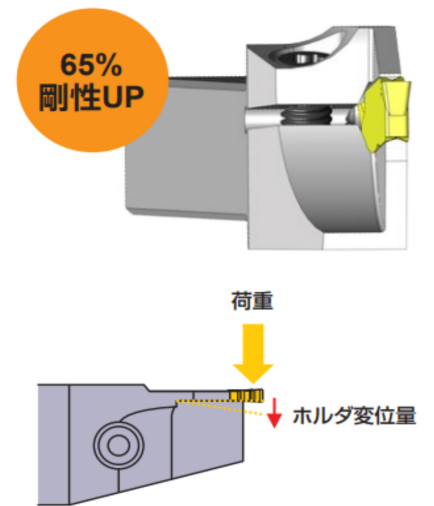
ヘッド長さは、CNC自動盤のくし刃機、タレット機の最大加工径に対応し、使用機械のツーリングに適した突き出し量に対応する。

同ホルダは、より強固に進化した上あごにより、びびり振動を低減。また変動しない下あごが、切削中の負荷(切削抵抗)により、加工中でのインサートの芯が下がる現象を大幅に抑制する。

さらにインサートの装着面積を拡大することで、被切削形状の変形(たわみ)を抑制するなど、インサート装着の強化を図っている。ホルダの剛性を65%アップしたことでびびり振動やたわみが抑制され、仕上げ面の向上や芯残りを抑制する。

SUS304、突切り加工、仕上げ面比較において、従来品の面粗さRz5.6 μ m(A製品)、Rz4.1 μ m(B製品)、Rz5.7 μ m(C製品)に対し、GYシリーズは、1.8 μ mの良好な仕上げ面を達成した。

また、SUS304、突切り加工、被削



材面形状の比較においても高剛性ホルダにより、びびり振動やたわみを従来品の1/2に抑制され、被削材面形状が向上した。

追加アイテムは、GSブレーカインサート計4アイテム。一体型ホルダ計10アイテム。

■標準価格(代表型番)

- ◇GY2M0120B010N-GS VP10RT 1,580円(税込 1,738円)
 - ◇GY2M0120B010R05-GS VP20RT 1,580円(税込 1,738円)
 - ◇GYSR1010JX00-B08 16,400円(税込 18,040円)
 - ◇GYSL1616JX00-B13 17,200円(税込 18,920円)
- (※資料提供：三菱マテリアル)

溝入れ旋削工具

GY シリーズ



溝切削革命

独自の締結システムが実現した信頼の溝入れ加工

