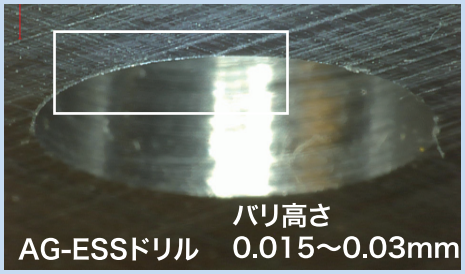
NACHI

切れ味抜! 群超硬並み切削条件でも

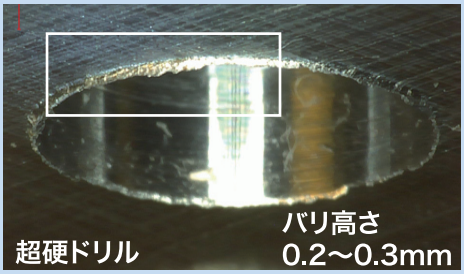
抜けバリが抑えられる

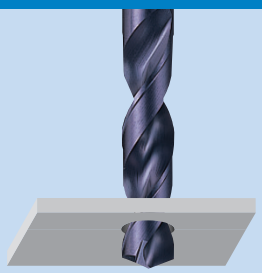
AG-ESS/AG-ESドリル

切れ味のよいハイスドリルが優位

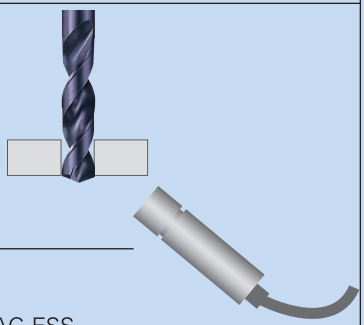


超硬ドリルは大きな抜けバリ





■ 通穴抜け側の加工比較

AG-ESSドリル	超硬ドリル	比較説明
1		
2 陣笠状切りくず		AG-ESS ドリル先端部の抜け際直後に小さな陣笠状の切りくずが取れる 超硬ドリル 裏面の盛り上がりが大きくなる
3 ドリル先端部	加工底面が膨らむ	AG-ESS ドリル先端部がみえる 超硬ドリル 抜け際が塑性変形しているが、ドリル先端切刃は突き出ていない
4	大きなバリ	AG-ESS 穴あけ完了 超硬ドリル ドリルコーナがワーク底面に抜けて、ようやく先端切刃がみえる 塑性変形した大きなバリが確認される
5	陣笠状切りくず	超硬ドリル ドリルが加工面を抜けても陣笠状の切りくずが残っている

AG-ESSドリルと超硬ドリルの同じ加工能率における抜けバリ比較

工具	AG-ESS ドリル	他社製超硬ドリル
切削速度	45m/min	50m/min
送り速度	500mm/min	500mm/min
加工深さ	(0.28mm/rev)	(0.25mm/rev)

ドリル径	8.0mm
加工深さ	16mm 通し
被削材	S50C(200HB)
切削油剤	水溶性 (バリ高さ比較サンプ)

AG-ESS/AG-ESドリルの特長

●微細炭化物の新溶解ハイスとハイス用新AGコーティング

母材は微細炭化物を均一に分散させた新溶解ハイスを採用
ハイス用新AGコーティングにより高速性能を向上させ超硬ドリル並み加工可能

●性能

新溶解ハイスと新AGコーティング(AlCr系)の組み合せにより、V60 F500の高速加工が可能
均一に分散させた炭化物構造のため信頼性が大幅に向上

●コストパフォーマンス

従来品より高性能低価格工具であるため最高のコストパフォーマンスを発揮

●シリーズ

AG-ESSドリル　(φ1～20　129寸法)
AG-ESドリル　(φ2～20　120寸法)

株式会社 不二越　NACHI不二越　http://www.nachi-fujikoshi.co.jp
NACHI切削工具　http://www.nachi-tool.jp/blog/