

【入れっぱなし】ツーリングホルダをサビから守る！

—五光社メルマガVOL.36—

五光社メルマガVol.36

皆様がお持ちのツーリングのテーパ部分は錆びていませんか？

その錆、加工精度に悪影響を与えます。

折角良い機械を使っても、良い切削工具を使っても間のツーリングの精度が悪かったら勿体ないです。

そこで今回ご紹介したい製品は、日研工作所が開発した**黒のホルダ**です。

この製品は最初から黒い錆を付けることにより、悪影響を与える赤錆を寄せ付けなくするというものです。

防錆の切り札
黒のホルダ
Rust Proof Treatment Tool



主軸精度を保護・保持！

焼入硬度・精度に大きな変化なし！

スベリ・コスリ磨耗に威力を発揮！

RP(黒錆)処理(防錆対策)

- RP(黒錆)処理により赤錆を寄せ付けません。
- RP(黒錆)処理はメッキではありません。
- 浸透層の厚さは数ミクロンであり、焼入硬度、及び素地の機械的性質に影響はありません。
- 主軸精度を保護・保持し、スベリ・コスリによる磨耗に威力を発揮します。
- テーパー等の外面だけでなく、ホルダ内部まで全ての金属表面部を防錆します。

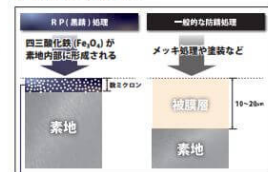
防錆・防蝕処理とは？

このツールは、優秀な防錆・防蝕処理を施した製品です。

鋼の表面より素地内部に、四三酸化鉄 (Fe_3O_4) と酸化第二鉄 (Fe_2O_3) を形成して、強力な防錆・防蝕効果を発揮します。

アメリカでも、MIL規格に規定(MIL-C-13924)され、防錆・防蝕被膜

化処理としての高い評価と実績を確立しています。



目で見る標準との比較

ツーリングを長年使用しても、そのシャンク部に赤錆を寄せ付けません。



8年間使用した標準品



18年間使用した黒のホルダ



ツーリング外周部におきましては、脱脂されるなど、油分が完全に取除かれる環境下では錆が発生する場合がございますので、ご注意ください。

セラミックや石英など脆性材のドライ加工にも絶大な効果を発揮します。

例えば、

『振れによる加工精度への悪化や、機械主軸とのテーパの当たりが弱くなり、ビブリの要因ともなります。』

また、『機械主軸テーパへの錆の転移の可能性もあり、結果、ツーリングの買い替えによる消耗コストのアップにも繋がります。』

テーパが錆びたホルダー



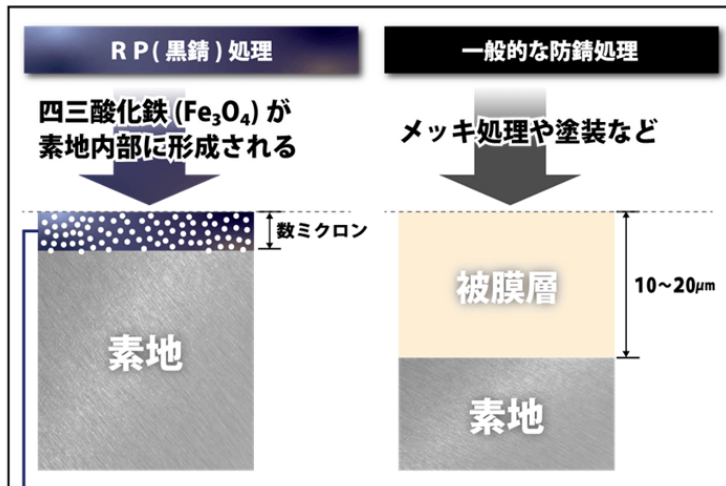
錆びたホルダー使用ユーザーは多数

日研工作所の黒ホルダは、錆を寄せ付けません。

他社メーカーも防錆ホルダをお持ちですが、この黒ホルダの大きな利点は、防錆処理が他社メーカーと大きく違うところです。

赤錆を寄せ付けない防錆仕様ホルダ黒錆により赤錆を制する独自のRP処理

焼き入れ硬度・精度にも変化なしメッキと異なる浸透被膜（1～2μ）により剥がれ無し



●黒錆によりポーラス(多孔)な組織となった表面部も、植物系防錆油による水置換剤処理を施すことで孔内の水分と油分の置換を行い、より高度な防錆処理を完成させています。

下記画像よりyoutubeをご覧ください↓



大容量工具マガジン搭載機におけるツーリングの課題

錆が連続加工停止の原因に

- ATC異常による**自動生産システム停止**
- 振れ精度悪化
- 機械主軸テーパへの錆移り
修繕のための生産停止
- ホルダ内部に錆で**吐出量低下**

メンテナンスフリーを実現「黒のホルダ」

「黒のホルダ」は各種コレットチャックやミーリングチャック、フェイスミルアーバからボーリングバーまで、日研製品のあらゆるラインナップでお選び頂けます。シャンク規格に関しても、BT、NBT（BT2面拘束）、HSK、ポリゴンテーパから、MBTやNC5まで対応が可能。幅広い工作機械の主軸仕様にあわせてお選び頂けます。



参考価格：BT40で+ ¥2000（定価）にて黒（RP）処理が可能です。

※新規購入時のみの対応となります。

ツーリングのメンテナンス管理が難しい中、また、『入れっぱなし』による錆が原因での、自動化停止を防ぐ、一つの要因として黒ホルダのニーズが高まっています。今一度、錆に困っているユーザー様、並びに、今後の自動化の一つの提案として、黒ホルダの提案又は検討を宜しくお願い致します。

お問い合わせ、ご希望がございましたら五光社へご連絡下さい。

お問い合わせはこちらから

お電話でのお問い合わせは下記へ！

[【TEL:042-554-0224】](tel:042-554-0224)



Twitter



Youtube

ツイッター・ユーチューブ
配信しております！