

特許出願中

新製品

WIFORCE™

内径把握アプリケーション用
Fタイプ押し型コレット



| 部品の高負荷加工への対応

- 部品にできるだけ近いヘッドのクランプ圧力システム
- バヨネットシステムによるヘッドロック

| より高い型締圧力の配分

- ヘッドのスロット数の選択(4、6又は8スロット)

| 組み立て速度と位置決め再現性の向上

- モノブロックヘッド
- モノブロックボディ

| より高い剛性システム

- 頭部のみ変形領域

| より長い工具寿命システム

- モノブロックボディ
- 変形領域にシールを施し、潤滑液や排出液、切りくずがコレット内に侵入するのを防止

WIFORCE™ – アプリケーション例 1

▶ 六角エンドミル加工用全幅クランプ

| 材質: 1.4034 (マルテンサイト系ステンレス鋼 X46Cr13)

| エンドミル $\phi 10$ z4

| 切り込み深さ (A_p): 4 mm

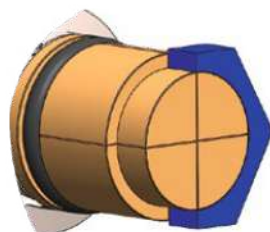
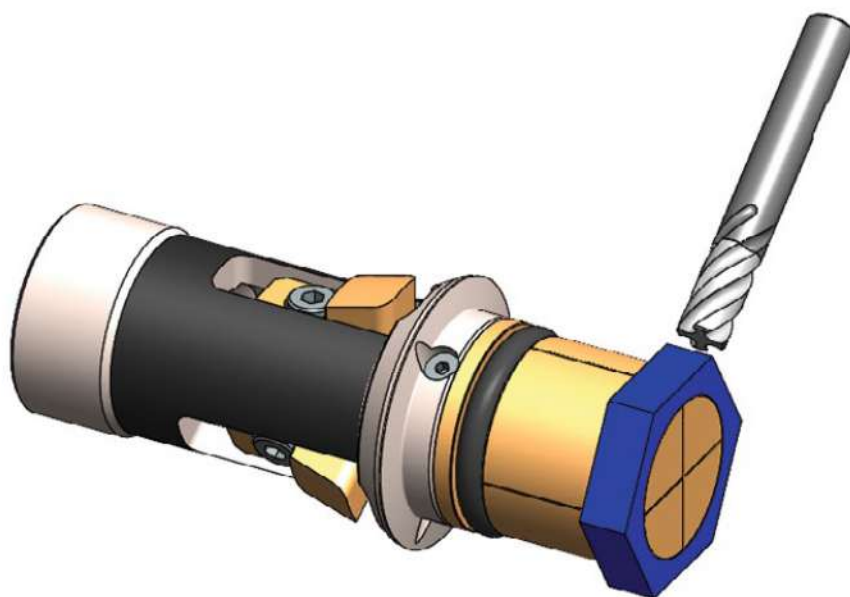
切り込み幅 (A_e): 5 mm

| 切削速度 (V_c): 80 m/min

1刃当たりの送り量 (F_z): 0.03 mm

| 回転速度 (S): 2500 tr/min

送り (F): 300 mm/min



WIFORCE™ – アプリケーション例 2

▶ 時計ケースの外側背面と内側の同時荒削り

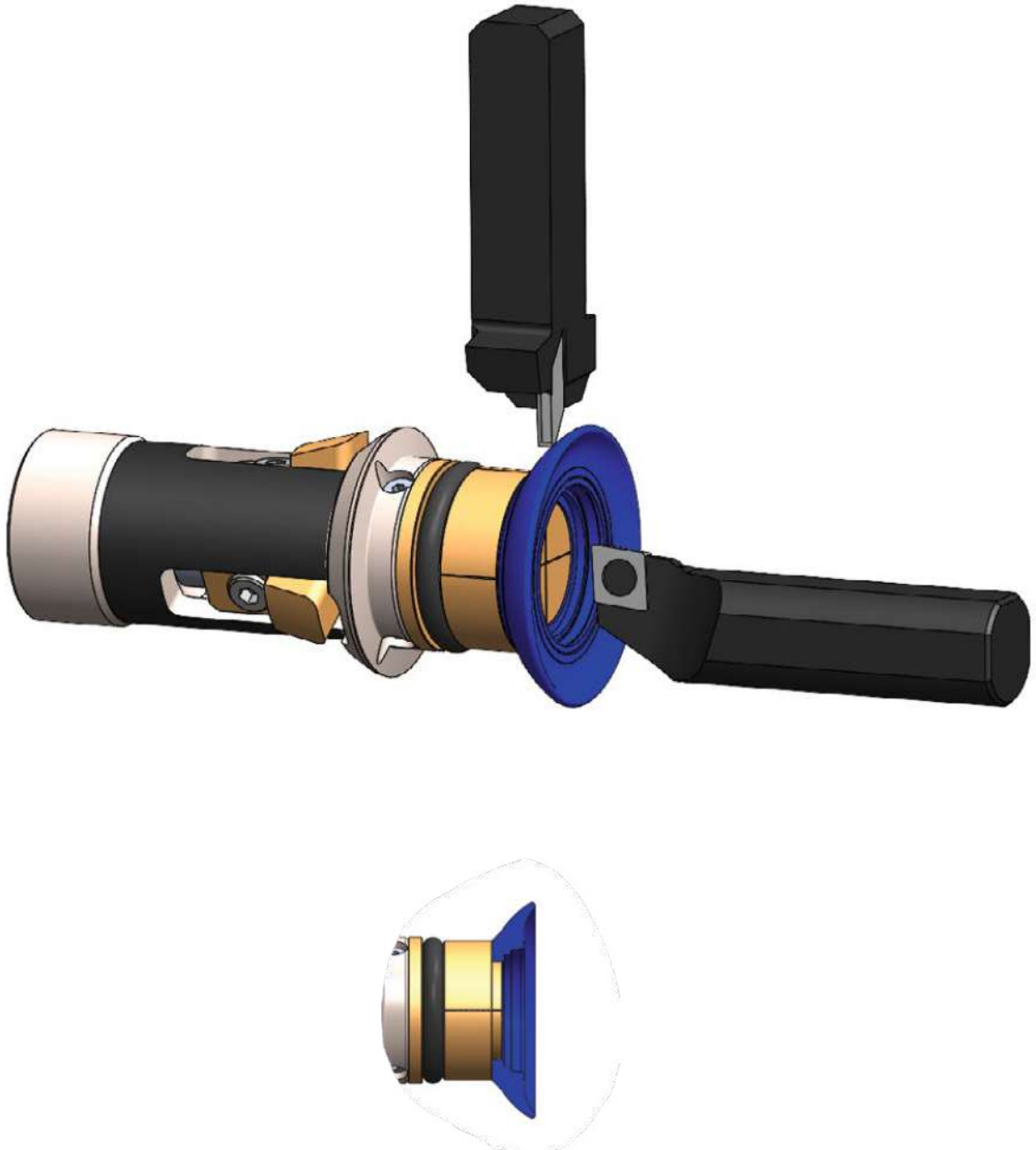
| 材質: 316L

| 切削速度 (Vc) : 80 m/min

| 1回転当たりの送り量 (F) : 0.15 mm/rev

| 切り込み幅 (外径) : 2 mm

| 切り込み深さ (内径) : 1 mm



WIFORCE™ – アプリケーション例 3

▶ 時計ケースの外側の荒削り及びケースの全高にわたるプロファイルの機械加工

| 材質: 316L

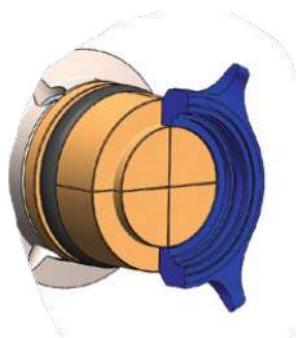
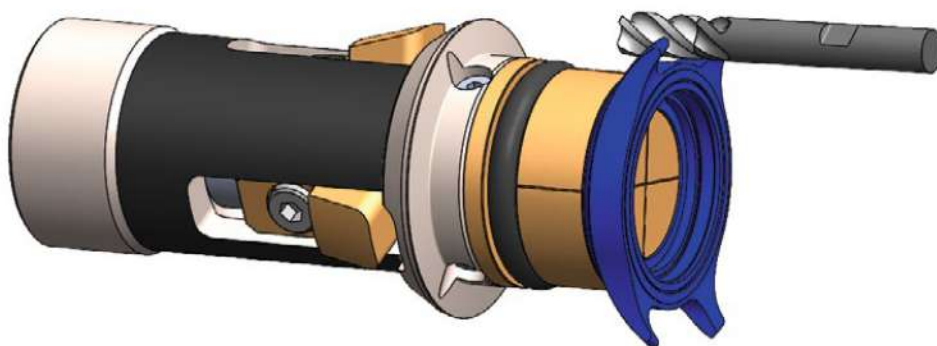
| ラフィングエンドミル $\phi 8$ z4

| 切削速度 (Vc): 100 m/min

| 1刃当たりの送り量 (Fz): 0.05 mm

| 回転速度 (S): 3980 rpm

| 送り (F): 800 mm/min



〒144-0052 東京都大田区蒲田5-24-2 損保ジャパン蒲田ビル6F

TEL:03-5714-5050 FAX:03-5714-5066

〒532-0002 大阪府大阪市淀川区東三国2-312 オークヒルズ北大阪102

TEL:06-6335-7171 FAX:06-6335-7979

<https://www.sandfinc.co.jp>