高速切削 × 多形状穴　　イワタツール × ファナック　　ドリルミル × ロボドリル

常識を疑え。

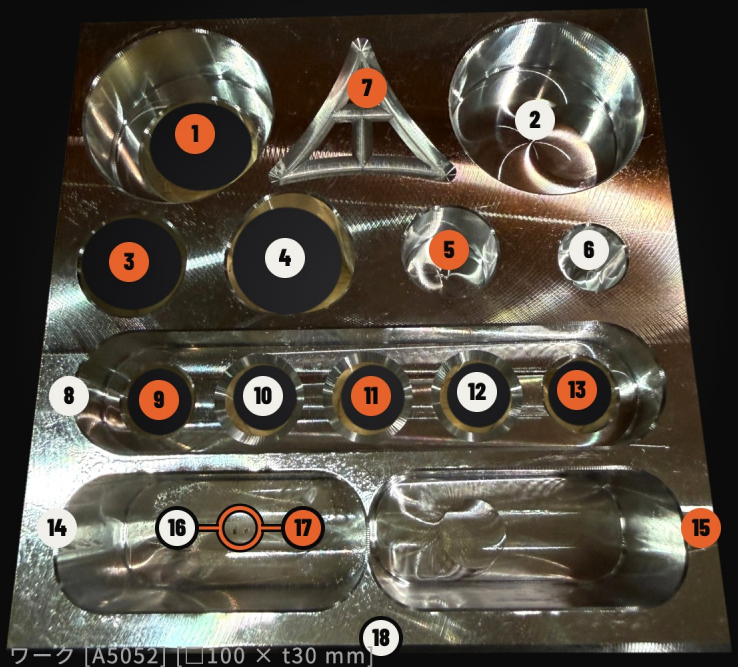
主軸、常に全開。 24000 min⁻¹

総切削時間（正味）

2分50秒

で、駆け抜ける。

回転数	加工形状
S24000 min⁻¹	18 か所



ワーク [A5052] [□100 × t30 mm]

疑うべき3つの常識

01 現場の常識

「自分の現場が、世界のすべて」

→ 外に出たら、同じ機械を倍の速さで回す現場があった。
自分の常識が変わった。

02 工具の常識

「穴にはドリル、溝にはエンドミル。
形状ごとに専用工具」

→ どちらにも使えるのがドリルミル。
「知っている」から、
「使ってみる」へ。

03 経験の常識

「切削条件は、
ベテランの経験と勘で決めるもの」

→ 過去の経験が「無理」と言う。
だから、やってみた。
過去の「無理」こそ、挑戦の合図。

主な使用工具　株式会社イワタツール ほか

ドリルミル φ16 φ12 φ8 φ0.5

No.	形状・寸法	加工径	使用工具	回転数 S	送り F	切込み
1	段付き座ぐり	φ30.4	[ドリルミル φ16]	24000	10000	Z-7.977mm
2	段付き座ぐり（止まり）	φ30.4	[ドリルミル φ16]	24000	5760	Z-7.977mm
3	貫通穴	φ16	[ドリルミル φ12]	24000	3870	Z-3.37mm
4	貫通穴・異形穴	(φ18)	[ドリルミル φ12]	24000	4320	Z-4.813mm
5	止まり穴	φ14	[ドリルミル φ8]	24000	8000	Z-3.234mm
6	止まり穴	φ10	[ドリルミル φ8]	24000	6000	Z-1.684mm
7	立体ロゴ彫刻	□ 30	[トグロンシャープ]	24000	2880	Z-1.500mm
8	長穴ポケット	17x84	[ドリルミル φ12]	24000	10800	XY1.920mm
9	⑧底の貫通穴	φ11.2	[ドリルミル φ8]	24000	4500	Z-2.694mm
10	⑧底のタップ穴	φ11.2	[ドリルミル φ8]	24000	4500	Z-2.694mm
11	⑧底のタップ穴	φ11.2	[ドリルミル φ8]	24000	4500	Z-2.694mm
12	⑧底のタップ穴	φ11.2	[ドリルミル φ8]	24000	4500	Z-2.694mm
13	⑧底の貫通穴	φ11.2	[ドリルミル φ8]	24000	4500	Z-2.694mm
14	長穴ポケット	17x42	[ドリルミル φ16]	24000	4320	Z-4.563mm
15	長穴ポケット	17x42	[ドリルミル φ16]	24000	4320	Z-4.563mm
16	⑭底の小径・真円穴	φ0.8	[ドリルミル φ0.5]	24000	360	Z-0.022mm
17	⑭底の小径・異形穴	(φ0.8)	[ドリルミル φ0.5]	24000	360	Z-0.100mm
18	外周 面取り	□ 100x100	[トグロンシャープ]	24000	10000	Z-3.500mm

実物を、手に取ってお確かめください。

切削条件・プログラム・クランプのことなど、お気軽にスタッフまで。

切削提供：

有限会社 長谷川加工所