

山田マシンツール

独バイヤー・エントグラード・テヒニーク社製
交差穴用高速バリ取り工具
「ハイスピードデバリングツール」

LOOK
輸入製品

交差穴のバリをワンパス除去

最大の特長は、機械内で交差穴のバリをワンパス(一度で)除去できる点にある。交差穴とは、ワークの軸穴に対し、横方向に開いた穴。交差穴のバリは、一穴ごとに工具で除去するのが一般的で、時間と手間がかかる。

しかし、この工具を毎分1000～2000の正回転でワークの軸穴から挿入し、逆回転で戻すことで、複数の交差穴のバリを1回で除去できる。機械のクーラントを利用し、工具に内蔵された刃を突出させ、バリを交差穴や軸穴から排出する仕組み。ワークの内径を傷つけずバリが取れる。

取り扱いが5年前から。「同じコンセプトの工具は世界中どこにもない。必ず売れると確信した」と山田マシンツールの山田雅英社長は話す。現

在、ユーザーからの自動化ニーズを背景に、着実に導入実績を伸ばしている。

代表的な対象ワークは、カム、クランクなどの各種シャフト類や、油圧のコントロールバルブやギアボックスなど。「量産ワークであればあるほど、効果を発揮できる」(山田社長)。

一口に交差穴といっても多種多様。工具を、ワークの長さや穴径などに合わせ、完全受注生産で対応している。将来的には、更なる価格、納期対応を視野に「国内でライセンス生産したい」と意気込む。

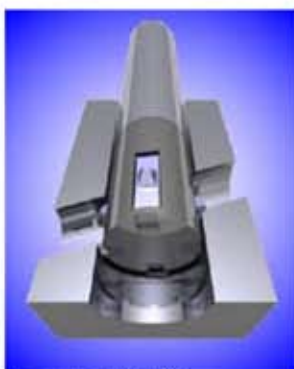
同社はほかにも、各種バリ取りツールを取り扱っており、最近バリ取りに関する小冊子も作成した。「ユーザーごとに、バリ取りの最適な提案ができるように」と力を込める。



「同じコンセプトの工具は世界中どこにもない」と山田社長



交差穴用バリ取りツール。必要な長さや径に合わせて受注対応



ツールの内部構造

【製品の主な特徴】

NC旋盤やマシニングセンタなどのクーラントシステムを利用する。正回転時、ツール先端の粗いバリを除去するブレデバリングカッタと逆回転時、細かなバリを除去するカッティングエッジの2重構造を採用。バリ取りのみならず、面取り工具としても活用できる優れたものだ。

【バイヤー・エントグラード・テヒニーク社とは】

設立者のバイヤー氏は、独ベルリン工業経済専門大の教授として、バリ取り技術の研究に従事。ドイツ国内では「バリ取りの権威」として名をはせる。「バリの最小化」を目的に取り組んだ、交差穴用高速バリ取り工具の開発成功に伴い、会社を設立。ドイツ国内外に生産ネットワークを構築し、完全受注生産体制で対応。全世界に供給している。