

新製品紹介

木工業界初!

山崎機工(株)(福山市)がダイヤモンドコート浅溝

エンドミル「MIX-mill(ミックスミル)

(特許出願中)を3月より本格発売開始



機械用刃物の製造・販売・再研磨企業

として知られる山崎機工(株)(広島県福山市宮前町一丁目5番16号、高橋誠社長、☎084-934-3211)はこの程、

木質化粧貼り切削に最適、木工業界では初となる「ダイヤモンド浅溝エンドミル MIX-mill(ミックスミル)」を開発し、3月より全国の木工家具建材メーカー向けに本格発売した。



▲商品パッケージ



▲小径刃物×浅溝加工×耐久性=DIAコート浅溝エンドミル「MIX-mill(ミックスミル)」

新製品「MIX-mill(ミックスミル)」は、押さえ込み刃を刃先ギリギリまで利かせて開発した

ことで、木質化粧貼り等の表面切削加工時に材料表面のめくれや欠けの発生を抑えられる浅溝・深溝兼用のエンドミルで、更に表面にダイヤモンドコーティングを施したことにより、ダイヤモンド工具と同等以上の耐久性を実現している。

正逆リードと呼ばれるエンドミルは、ダイヤモンド分削刃か全超硬のスパイラルビットが主流であるが、「ダイヤモンド分削刃で小径のものはないのか?」と云うユーザーニーズに応えるべく、ダイヤモンド分削刃と超硬スパイラルビットの長所だけを取入れミックスした刃物開発に取り組んだ結果、ついに「DIA(ダイヤ)コート浅溝エンドミル」と云うφ10以下の小径製作が可能で且つダイヤの耐久性を備え、浅溝加工時は表面のめくれやバリが

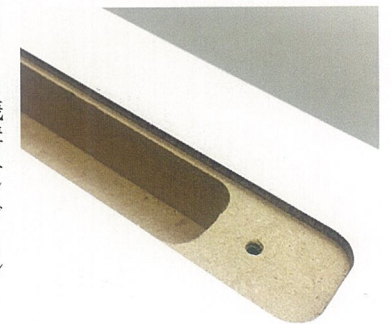


▲シミュレーション画像

⑦. 全超硬なので高速送りが可能。一等が挙げられる。同社の高橋社長は、新製品開発発売に当たり「顧客の意見を大切に、時代の流れに

- ①. ダイヤモンドコーティングにより耐久性はダイヤモンド工具と同等以上。
- ②. 浅溝加工が可能。(溝深さ2ミリまで抑え込みが可能)
- ③. 深溝加工時の屑はけが良く材料焼けがない。
- ④. 小径刃物の製作が可能。(最小径φ3まで)
- ⑤. ダイヤチップより刃先をシャープにできるので材料の仕上がりがきれい。
- ⑥. 左右対称刃なので回転バランスが良く、刃先が振れにくい。

抑えられ、加えて深溝加工時の屑はけが良い為、材料の焼けと刃先の摩擦を防ぐ究極の刃物工具として誕生したものだ。



1歩先んじた製品開発に取り組み、顧客満足を提供すると共に繁栄を目指したい」と語っている。

▲木質ボードの浅溝加工と深溝加工での切削状況



▲加工比較例

	MIX-mill (ダイヤコーティング)	超硬エンドミル (正逆リード)	分割刃ルーター (ダイヤチップ)
刃物のチップ欠けにくさ	◎	◎	△
刃物の耐久性	◎	△	◎
刃物の振れ	◎	◎	○
刃物送り速度	◎	◎	○
刃物の小径製作	◎	◎	×
材料の屑はけ	◎	△	○
材料の表面仕上がりが	◎	◎	◎
材料の浅溝加工	◎	×	◎