



株式会社ギケン

https://www.kk-giken.com

E-mail info@kk-giken.com



バリが出ない不思議なドリル ゼロバリシリーズ

バリが出ない 抜群の直進性 工程削減による大幅コストダウン

EU・中国・日本で意匠登録の認証済み

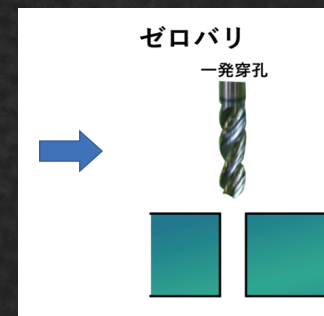
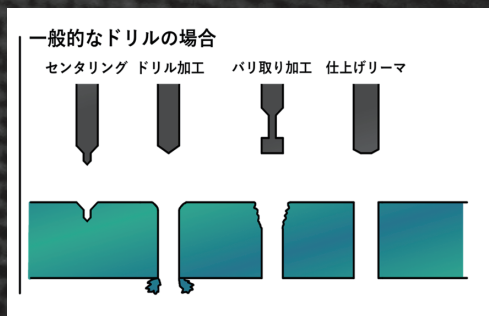


TEL:0776-66-2200
FAX:0776-66-2227

〒910-0381

福井県坂井市丸岡町舟寄 9-3-1

これまで行っていたバリ取りの工程をゼロバリ1本で実現。



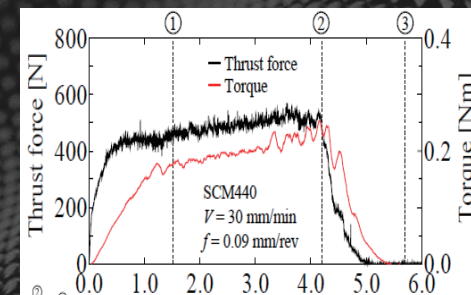
製品の特徴

ゼロバリXの優れた特徴 (穿孔試験) The superior chara

- オイルホール: 熱による溶着破壊を防ぐオイルホール
- XZX シンニング: 新開発、適合Rで可食なく食いつき、精密な位置決め出来る適合R形状
- ファインカーブフルート: 大きな波形R形状で抜群な切削と切りくず排出を実現
- サブファインカーブフルート: 主刃のファインカーブフルートを補足、負荷を分散軽減することで切削速度を上げ、詰まることなく抜群な切削と切りくず排出を実現
- スペシャルウェードリル: 切削抵抗1/4、穴精度H7以下、バリを出さない 波形3D適合R形状
- サブスペシャルウェードリル: 切削速度を上げながらバリを取り除く 波形3D適合R形状
- スパイラルリーマ: 穴側面を綺麗に仕上げるリーマ形状

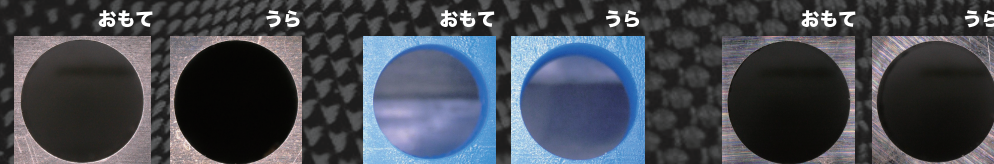
数値で見る製品特徴

福井大学調べ



- ・スラスト抵抗が低い。
- ・スラストとトルクの差が小さい。
- ・抜け際はトルクの負担が主になる。
(穴の淵を削り取る)

加工事例



使用工具	GK-ZAST (ゼロバリアルミスタブ)
サイズ	Φ6
被削材	A7075
切削速度	80m/min(4246rpm)
送り速度	F=849mm/min(f=0.2mm/rev)

使用工具	GK-ZAST (ゼロバリアルミスタブ)
サイズ	Φ6
被削材	MCナイロン
切削速度	60m/min(3184rpm)
送り速度	F=1273mm/min(f=0.4mm/rev) ステップ加工G83 1mm間隔

使用工具	GK-ZMST (ゼロバリマルチスタブ)
サイズ	Φ6
被削材	SCM440H
切削速度	30m/min(1592rpm)
送り速度	F=254mm/min(f=0.16mm/rev)

