

ドリル研削機 比較表

項目	単位	仕様			
メーカー名		ビック・ツール	HOTAS(ホータス)	ビック・ツール	OSG
型式		D-KEN13	DG-1S	RZ-13	RDG-13S
ドリル径	φ	2.0～13.0	2.0～13.0	3.0～13.0	3.0～13.1
先端角	角度	90～140	90～140	118～140	118～141
シンニング形状	—	Xシンニング	Xシンニング	X.Rシンニング	X.Rシンニング
回転数	rpm	2850/3440	3500/4200	2,860/3,440	2,860/3,441
外形寸法	—	W225×D218×H212	W300×D130×H160	W600×D620×H360	W500×D450×H460
重量	Kg	11	7	65	65
逃げ角		X 加工不可	X 加工不可	加工可能	加工可能
仕入れ価格		¥95,000	¥81,250	¥445,000	¥1,150,000
定価		¥190,000	¥125,000	¥598,000	オープン価格

安価なタイプと高価のタイプの違いは切粉の形状を考慮することが出来ます。(安価なタイプは先端形状(食いつき部分)の研磨のみ)
 例えば、加工速度を早くしたい場合は、送りを早くすれば早く加工出来ますが逃げ面の角度の調整加工が必要です。(切粉を切断するため)
 逃げ面の角度の調整加工が出来る研磨機は高価なものだけに限られます。

考察

逃げ面の加工のメリット……送りが早く出来る 加工時間の短縮
 逃げ面の加工のデメリット……逃げ面を切粉に当てて細かく切断してるため工具の磨耗が早い

ビックツールの研磨機を選んだ理由としては今までは販売価格が100万前後と高価でしたが今回は上記価格にて提供できる上技術的にもOSGにOEMとして機軸を提供していることがあげられます。

PRするターゲットは早く加工しなければ量が間に合わない、納期を短縮したい、ドリルの再研磨代が負担になってるところが考えられます。