

革新的「削るテクノロジー」による高速切削加工

マシニングセンタ用モータスピンドル

HES510-BT30

工具把握径 $\phi 0.5 \sim \phi 6.35\text{mm}$

お使いのマシニングセンタの回転数不足を後付けで補えます。

高速切削で硬脆材の加工時間を大幅削減、

加工面の面粗度が上がり高品位な仕上げ面を実現。



最高回転速度
50,000
min⁻¹

スピンドル
振れ精度
1 μm
以内

最大出力
340w

加工データ 超硬合金 $\phi 1$ PCDエンドミル切削加工

モータスピンドル	HES510-BT30
加工機	立形マシニングセンタ (BT30)
被削材	超硬合金 (VF-30 (91.5HRA))

工具	6C×OSG PCD-MRM $\phi 1 \times R0.05 \times 3$ (7枚刃)
加工形態	①側面加工 ②ヘリカル加工 (中心穴 $\phi 1.6$) ③側面加工 (中心穴 $\phi 4$ までの繰り広げ)

	従来条件 (機械主軸)	ナカニシ提案条件
切削速度 m/min	31	125
回転速度 min ⁻¹	10,000	40,000
送り速度 mm/min	78	310
一刃送り mm/tooth	0.001	0.001
切込み量 $A_p \times A_e$ (mm)	1×0.05	1×0.05
加工時間	1時間53分55秒	加工時間 75%削減 → 28分38秒

