

革新的「削るテクノロジー」による超高速回転加工

マシニングセンタ用タービンスピンドル

HTS1500ZZ-M2040

工具把握径 $\phi 0.5 \sim \phi 4.0\text{mm}$

高速回転により、周速が必要なR0.5mm以下の
ボールエンドミル加工にて抜群の性能を発揮します。
エアーによる駆動、冷却効果により発熱が少なく、
Z変位(軸伸び)が1分で安定。
従来品HTS1501Sから各種性能
(静止トルク、ラジアル剛性、スラスト剛性)を
アップしました。



最高回転速度
150,000
min⁻¹

スピンドル
振れ精度
1 μm
以内

Z軸変位
1
分で
安定

加工データ R0.3mm CBNボールエンドミル リブ加工

スピンドル	HTS1500ZZ-M2040	工具	日進工具 SSBL200 R0.3 \times 5 (2枚刃)
加工機	Sodick製(MC430L)	加工形態	溝切削
被削材	プラスチック金型用鋼 (STAVAX(52HRC))		

	従来条件(機械主軸)	ナカニシ提案条件
切削速度 m/min	57	283
回転速度 min ⁻¹	30,000	150,000
送り速度 mm/min	800	2,000
一刃送り mm/tooth	0.011	0.007
切込み量 Ap(mm)	0.005	0.005
加工時間	1時間26分18秒	56%削減 → 37分56秒

