

低速高送り加工の利用効果

1. 古いNCマシンが 高速マシン並に 活用できる。
2. 硬さ60HRCの高硬度材でも 2000回転の以下の低速回転速度で 能率よく切削加工ができる。放電加工レスがより進む。
3. 高速高送り加工では難しかった 長い工具突出長を必要とする細くて深い形状を ビビリが非常に少なく 高能率加工が可能となる。
4. 従来、数回に分けて荒取から仕上まで仕上代を徐々に小さくして最終仕上加工まで持って行っていった加工工程を1工程に圧縮できる。
加工工程省略が実現できるため、加工時間の大幅短縮とリードタイム短縮で 大幅納期短縮が 実現できる。
5. 工具寿命が低速回転による低発熱効果で従来の2倍～5倍に延びる。
6. 加工精度が向上し、荒取加工から仕上加工まで広く応用できる。
7. NC加工後の仕上面のミガキがより短時間で出来るようになる。
8. 中型金型以上では 金型組立調整時に 手作業によるPL面のサンダーミガキを必要としていたが 工具磨耗が少ない高精度加工を実現できるため、PL面のサンダーミガキを実現できるようになる。
9. 総合的效果として、従来加工の金型加工コストを30%～50% コストダウンすることができる。
10. 金型サイズが大きくなればなる程、合理化効果が大きくなる。
11. 適用金型は プラスチック金型、プレス金型、ダイカスト金型、鋳造金型 等あらゆる金型に応用ができる。