

ギガ セレクション

展示コンセプト

優れた品質とコストパフォーマンスのバランスが VA 提案に寄与します

メイン商品の特徴

商品紹介ページへ

http://www.g-net.co.jp/contents/catalogues/kaigaoriginal/pdf/giga_endmill.pdf

○ NRES435 (ラジラスエンドミル) / RCEM440 (ラフィングエンドミル)

BBDM230 (ボールエンドミル)

ヨーロッパ製の高品位超微粒子超硬母材と耐熱温度の高い ALCrN(ボールは TiSi)コーティング採用
難削材向けに開発した製品であり、航空機用部品や医療用機器部品においても
コスト削減が求められている中、優れた品質とコストパフォーマンスを提供

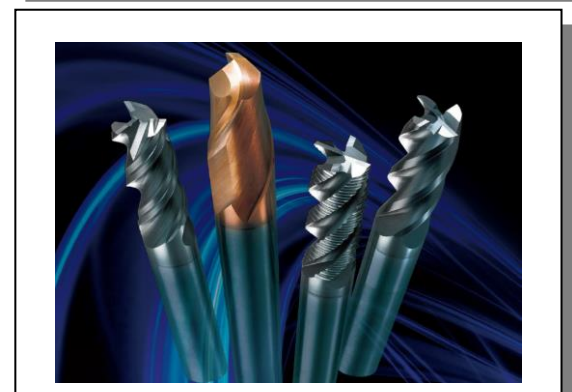
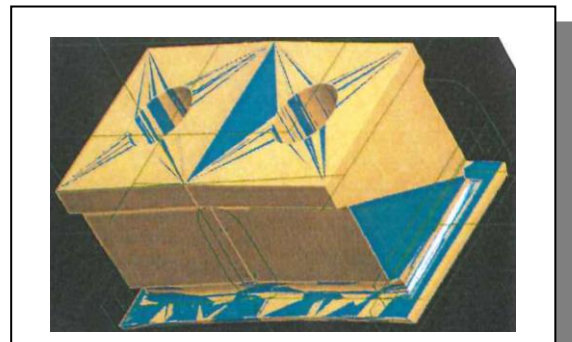
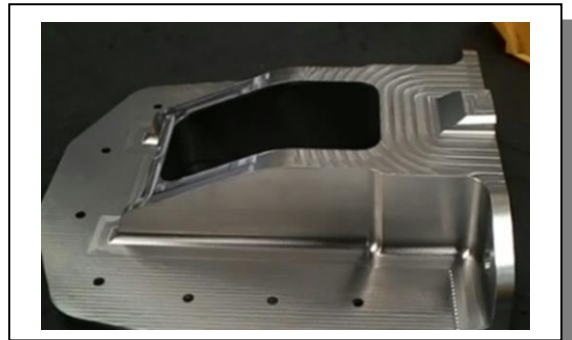
課題解決事例

<写真 上>

被削材: 航空機用部品 AMS5659 15-5PH(ステンレス)
素材 500mm X 400mm X t250mm
エンドミル型番: NRES435-100-R2.0
ラジラスエンドミル $\phi 10$ (R2)
回転数: 2,230min⁻¹ (Vc=70)
送り: 1,070mm (f=0.48)
切り込み: 0.3mm
ラジラスエンドミルによる微小切り込み、
高送りの典型的な難削材での正面加工です。
加工個数は6個で、他社製品に比べ2倍の寿命延長を実現。

<写真 中>

被削材: 航空機用部品 AMS5754(ハステロイ)
素材 44mm X 88mm X t39mm
エンドミル型番: BBDM230-015R
ボールエンドミル R1.5
回転数: 6,000min⁻¹ (Vc=56)
送り: 600mm (f=0.05)
切り込み: 0.1mm
従来は他社の4枚刃ボールエンドミルを使用
GIGA の2枚刃でも同じ送りで加工しても全く問題なし。
(加工時間は 152 分)
エンドミルの単価はなんと 70%削減できました。



メーカーHP

<http://www.g-net.co.jp/contents/catalogues/kaigaoriginal/kaigaoriginal.html>