

NACHI

鏡面・耐食プラスチック金型用鋼

世界標準超硬エンドミル

PROVA × GS MILL

＝金型の精度向上

「PROVA-400」は、マイクロ組織のコントロールにより被加工性が抜群。

鏡面性、耐食性にも優れ、プラスチック成形用金型に最適。

「GS MILLシリーズ」は、金型加工の世界標準超硬エンドミル。

PROVA-400との組合せで仕上げ精度が向上、エンドミルも長寿命でコストダウンに貢献。

PROVA

FM Alloy

自由多彩。“多様”に演じ分けます。

Symbio

人、環境と“共生”し、
工作機械とコラボレーション。

プラスチック金型用鋼 **PROVA** と超硬エンドミル **GS MILL** で プラスチック金型の精度向上 = トータルコストダウン

模擬型による加工事例

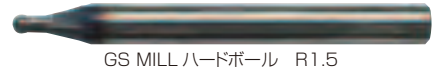
加工形状



使用工具と切削条件

粗加工

切込み量 Ap 0.24 Ae 0.5
切削長 88.5m
加工時間 0h59m



中仕上げ加工

切込み量 Ap 0.1 Ae 0.1
切削長 124.1m
加工時間 1h22m



仕上げ加工

切込み量 Ap 0.05
切削長 251m
加工時間 5h14m



切削速度 20,000min⁻¹ 送り速度 1500mm/min は共通

加工面と工具損傷の比較

	加工面	ボールエンドミルの損傷		
		粗加工(R1.5)	中仕上げ加工(R1)	仕上げ加工(R0.5)
PROVA-400	<p>切削跡 明瞭</p> <p>Rmax 0.784 μm Ra 0.094 μm</p>	<p>逃げ面摩耗幅 33 μm</p>	<p>逃げ面摩耗幅 20 μm</p>	<p>逃げ面摩耗幅 34 μm</p>
他社相当材種品	<p>切削跡 不明瞭</p> <p>Rmax 1.806 μm Ra 0.365 μm</p>	<p>逃げ面摩耗幅 100 μm</p>	<p>逃げ面摩耗幅 25 μm</p>	<p>逃げ面摩耗幅 45 μm</p>

切りくず噛込み
損傷大

他社品は
切りくず離れが悪い

PROVA-400
加工面粗さ良好

優れた被削性
磨き時間の短縮

GS MILL との組み合わせで
高精度 高品位 の金型加工が可能

NACHI
株式会社 不二越

www.nachi-fujikoshi.co.jp

東京本社 Tel:03-5568-5111 Fax:03-5568-5206 東京都港区東新橋1-9-2 汐留住友ビル17F 〒105-0021
富山本社 Tel:076-423-5111 Fax:076-493-5211 富山市不二越本町1-1-1 〒930-8511

東日本支社 Tel:03-5568-5280 北関東営業所 Tel:0276-46-7511 北陸支店 Tel:076-425-8013
北海道営業所 Tel:011-782-0006 信州営業所 Tel:0268-28-7863 西日本支社 Tel:06-6748-2510
山形営業所 Tel:0237-71-0321 中日本支社 Tel:052-769-6811 広島支店 Tel:082-568-7460
福島営業所 Tel:024-991-4511 東海支店 Tel:053-454-4160 九州支店 Tel:092-441-2505

●仕様は改良のため予告なく変更する場合があります。 ●本カタログ記載内容の無断転用を禁じます。

CATALOG NO. 4020

2009.04.Z-MIZUNO