

いつでも、世界の先端技術
AS 愛知産業株式会社

小間番号：E5039

機械：



C 42 U

クランピング：



小間番号：W1065



CAM/CAD システム：

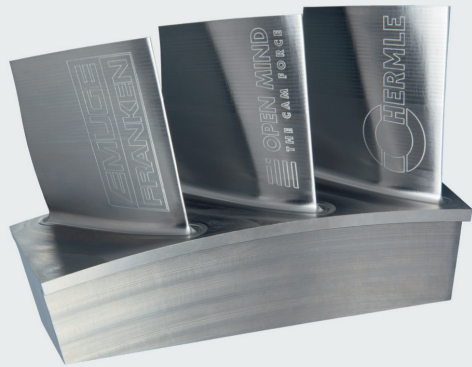


小間番号：E5015



3D-曲面の仕上げ加工にて 90% 以上の加工時間の削減

切削油：エマルジョン



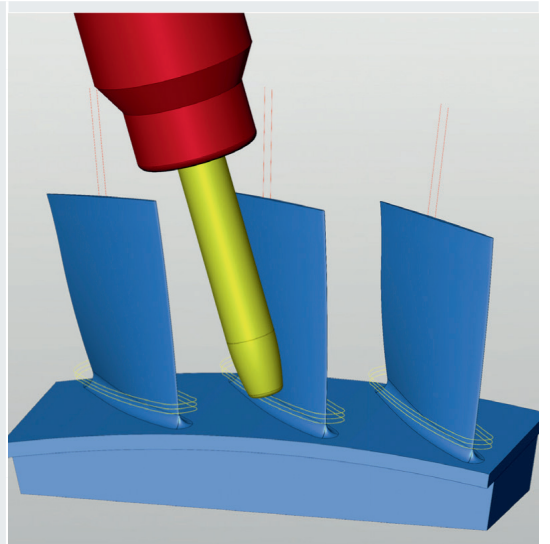
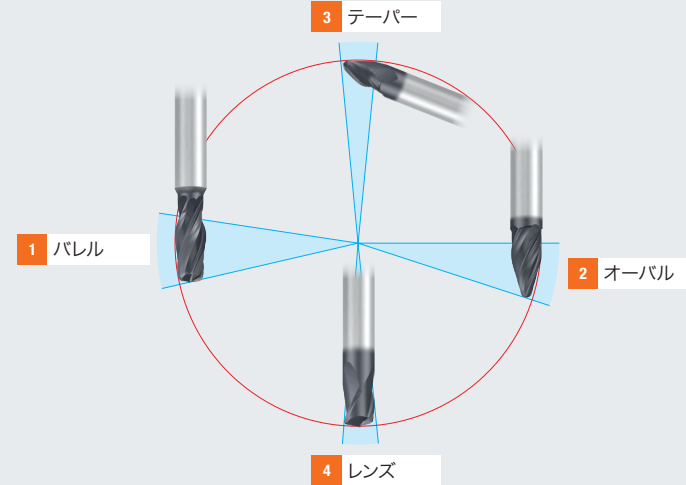
被削材：R56400 (Ti6Al4V)

ワーク寸法：170 x 120 x 60



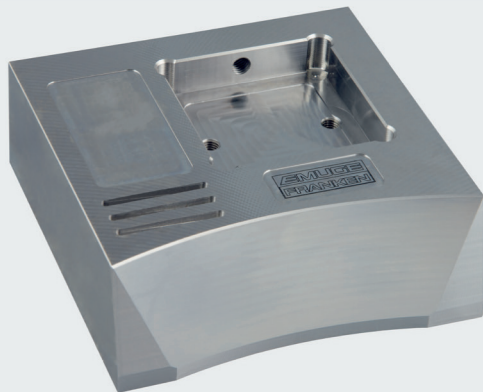
サークルセグメント エンドミル

- 加工面品質を維持しながら、より大きな軸方向切込み量(ピックフィード)での加工が可能
- 中仕上げ加工、仕上げ加工において最大90%におよぶ加工時間の削減が可能に
- 最大φ3000 のボールエンドミルに相当する大きなラジウスで加工を行うことで、これまでにない高効率加工を実現
- 最新のCAM-システムのサポートによるアドバンス5軸加工



トロコイド加工専用設計

切削油：ドライ/コールドエア



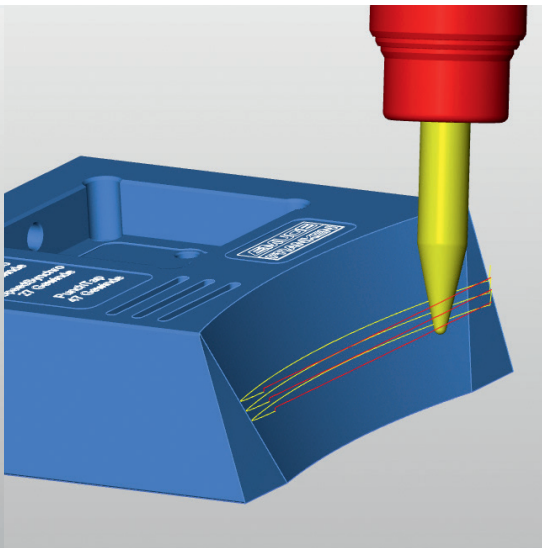
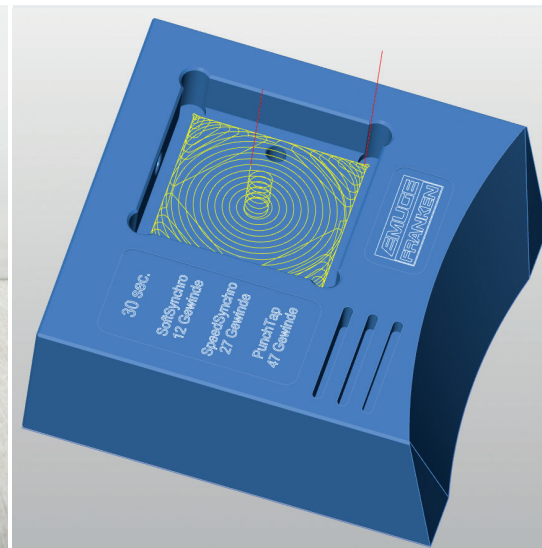
被削材：金型鋼 (DIN 1.2312)

ワーク寸法：160 x 160 x 55



フランケン トロコイド

- 難削材や薄壁の加工に最適なトロコイド加工専用設計のエンドミル
- 工具や機械にかかる負荷を著しく低減できる
- 動力の低い機械でも極めて高い切くず除去量を達成
- ワークのクランプ剛性が低いケースにも有効
- 最大 5 x d₁ までの加工が可能



HERMLE C42U



制御装置：HEIDENHEIN TNC640 (日本語対応)

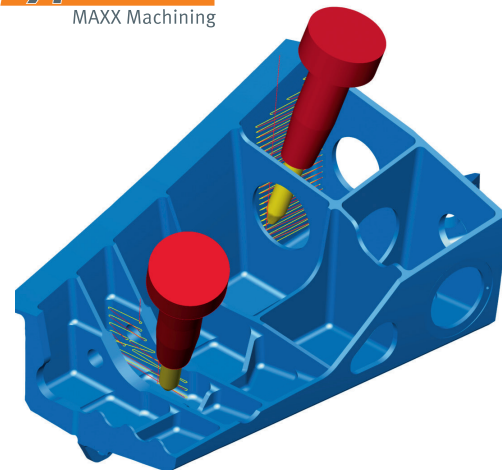
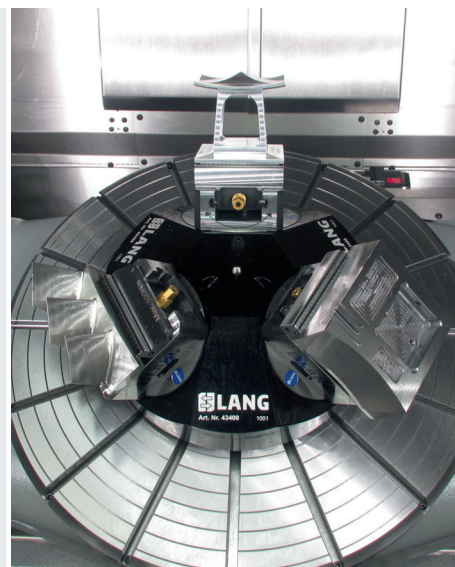
主軸回転数：18000 min⁻¹

動力：20 kW

主軸トルク：180 Nm

ストローク X-Y-Z：800 x 800 x 550

テーブルサイズ：φ800



- hyperMILL MAXX Machining は、加工時間の劇的な削減を実現するハイパフォーマンス加工
- 荒加工、仕上げ加工、穴あけ加工をサポート
- 荒加工は、トロコイド状のツールパスにより、極めて高速な素材切削を実現
- 仕上げ加工は、バレル工具を使用することで、記録的短時間での仕上げ加工を実現
- 切削工具を傾斜させて穴あけ加工をおこなう加工モードは、難削材に対する穴あけを高速かつ容易におこない、下穴加工も不要

AS 愛知産業株式会社

Booth No. : E5039

Machine :



C 42 U

Clamping :



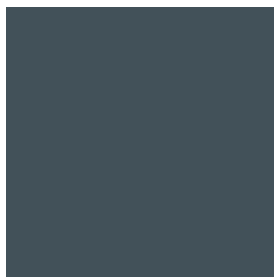
Booth No. : W1065



CAM/CAD system :

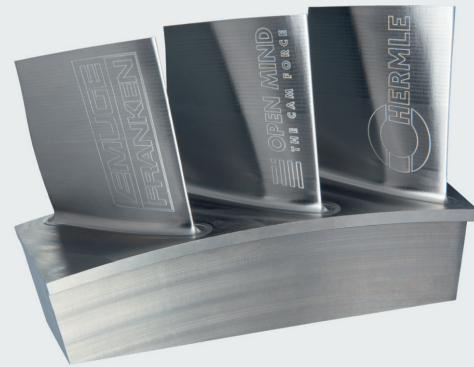


Booth No. : E5015



in finishing of 3D surface UP to 90% Time Savings

Lubrication : Emulsion



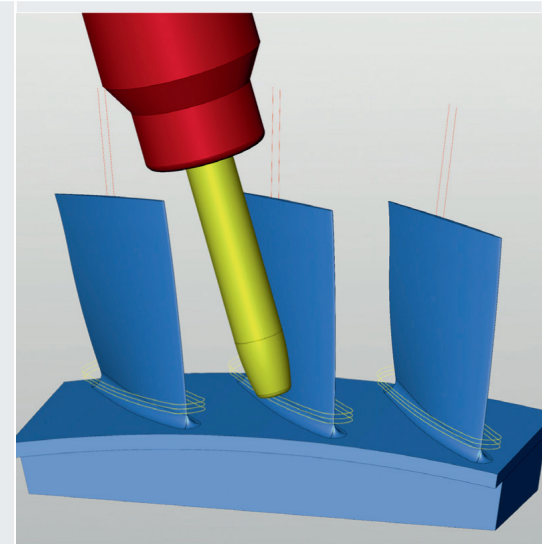
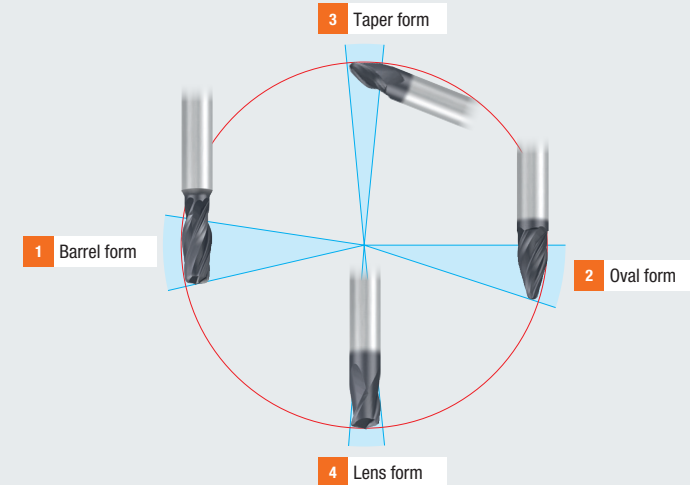
Material : R56400 (Ti6Al4V)

Size : 170 x 120 x 60



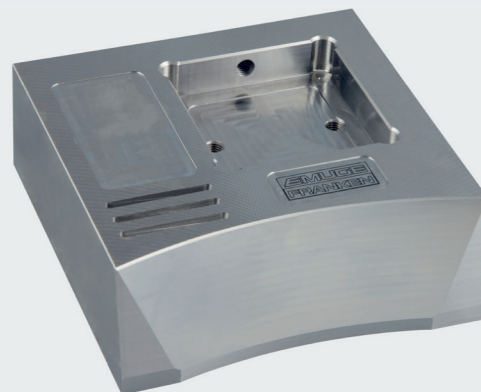
Circle Segment End Mills

- High axial depth of cut with excellent surface quality
- Up to 90% time saving in pre-finishing and finishing operations
- Large radius simulates a ball-nose cutter with a cutting diameter of 12 to 3,000 mm
- Significant reduction of machining time thanks to supporting CAM-system



Specially Designed for Trochoidal Machining

Lubrication : Dry / Cold Air



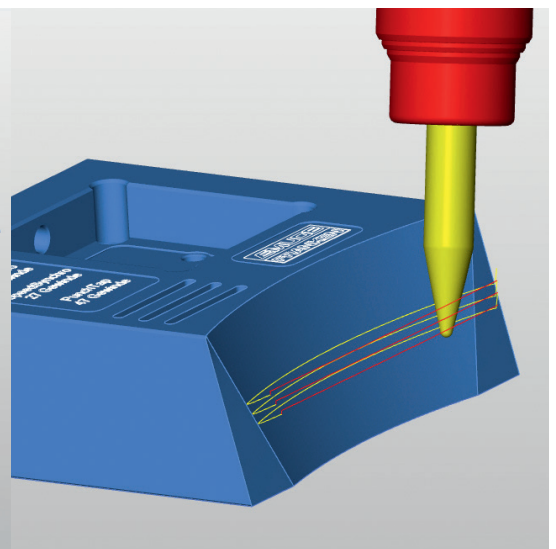
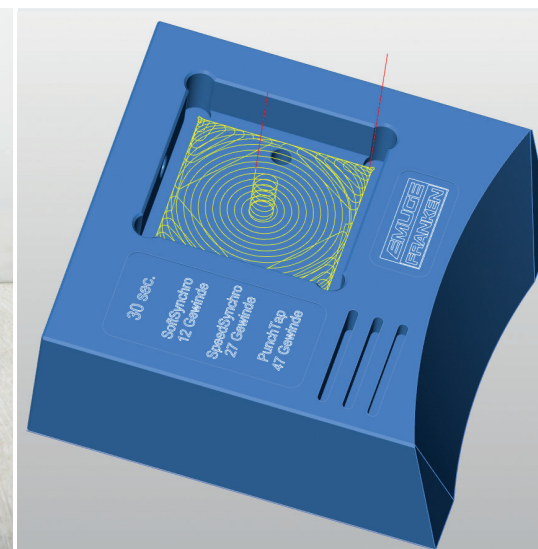
Material : Mold Steel (DIN 1.2312)

Size : 160 x 160 x 55



End Mills for Trochoidal Machining

- Suitable in particular for difficult to machine materials and thin-walled components
- Stress on tools and machine is reduced
- Increase of metal removal rate on low-powered dynamic machines
- Suitable also with unstable workpiece clamping conditions
- Enables high axial depth of cut up to $5 \times d_1$



HERMLE C42U



Control Unit : HEIDENHEIN TNC640
(Japanese ver.)

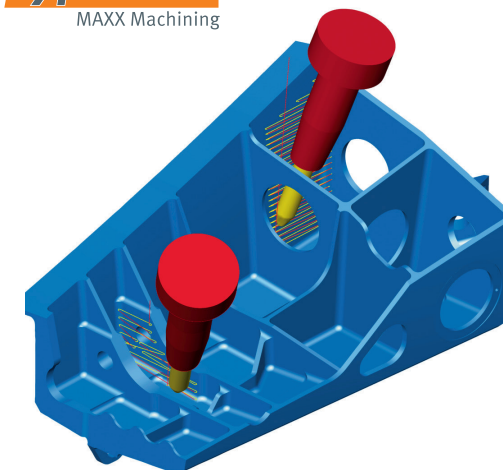
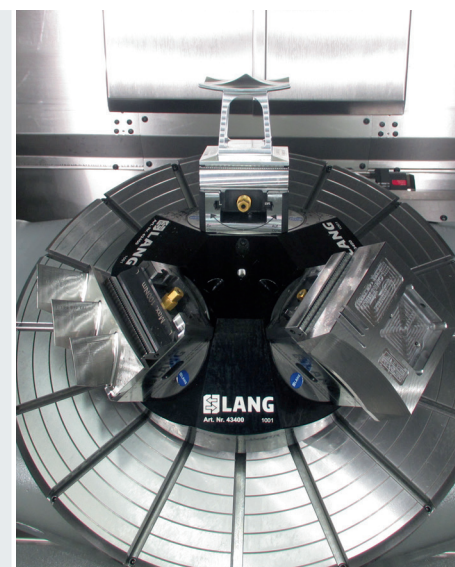
Spindle speed : 18 000 min⁻¹

Spindle Power : 20 kW

Spindle Torque : 180 Nm

Stroke X-Y-Z : 800 x 800 x 550

Table Size : D800



- hyperMILL MAXX Machining is high performance cutting package which saves enormous amounts of milling time
- MAXX Machining supports roughing, finishing and drilling
- Trochoidal toolpaths of roughing ensure extremely fast material removal
- Innovative strategies for barrel cutters allow for finishing record time
- Milling tools tilted in cutting mode can quickly and easily drill holes in hard material without the need to a predrilled hole