

GDX型 導入のメリット

穴あけ加工でこんなお悩みはありませんか？

① 深穴加工が安定しない

② 加工コストが高い

③ 切りくずが絡む

GDX型が解決します!!

1 高剛性ホルダで最大L/D=7の深穴を安定加工 ▶ 生産性の向上

■ 高剛性ホルダ設計

排出溝設計



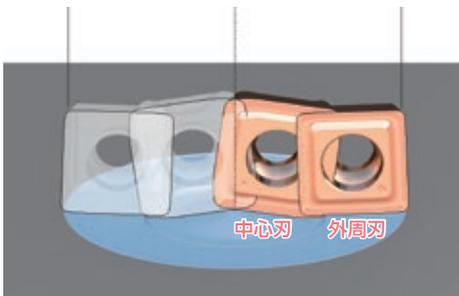
剛性と切りくず排出性を高次元で両立し、加工振動抑制により安定した深穴加工を実現

高剛性な排出溝配置

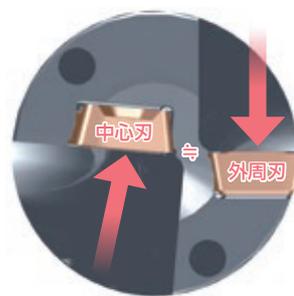


2 4コーナー仕様&バランス設計で安定・長寿命 ▶ コスト削減

■ 専用インサート設計



■ バランス設計

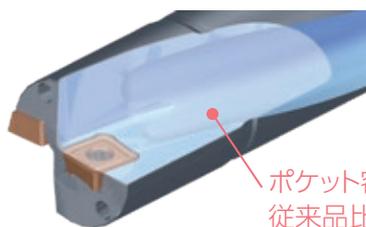


中心刃と外周刃を個別最適インサート設計とし、形状や相互の位置関係を最適化することで安定加工を実現しコスト削減!

3 広いポケット&ブレードの使い分け ▶ 切りくず処理性の向上

■ ホルダ設計

広いポケットと滑らかな繋ぎ



ポケット容量
従来品比:59%増

排出に重要なポケット容量を増分

■ インサートの組み合わせ

外周刃

ブレード 特長	L型 切りくず処理用	G型 汎用
外観		
断面		

* GDXT06 の形状を示す

中心刃

ブレード 特長	L型 切りくず処理用	G型 汎用
外観		
断面		

* GDXT06 の形状を示す

中心刃と外周刃のブレードの使い分けで切りくず処理性が向上し安定加工を実現! ステンレス鋼や一般構造用圧延鋼材へも対応!