

切削加工特集 成功事例

加工内容	SUS430 外径端面加工
------	---------------

加工ワーク	自動車部品
被削材	SUS430
使用機械	高松 XC-100
クーラント	水溶性クーラント

	現行品	提案品
メーカー		タンガロイ
チップ型式	CNMG120408	CNMG120408-TM
チップ材質	CVDコート	T9215
ホルダー型式	-	-
切込み: ap (mm)	1.5	1.5
加工径 (φ)	30	30
加工長 (mm)	27	27
工具突出し (L/D)	-	-
加工取り代 (mm)	1.5	1.5
加工pass (回)	1	1
切削速度 Vc (m/min)	190	235
回転数 N (rpm/min-1)	2000	2500
回転送り Sz (mm/rev)	0.25	0.3
送り F (mm/min)	625	750
加工数	300	750

テスト所見

要望: 端面加工の定数UP。回転数、送りを上げ生産数を増やしたい。

提案: 倍速切削が可能な新材種、T9215を提案。高速加工、高送りが可能な事を提示しテスト開始。

鋼用CVDコートの材種だが、高速切削により溶着している様子もなく使用可能。

結果: 切削速度を従来VC: 190m/min⇒235m/min、f: 0.26⇒0.3へ条件を上げても2.5倍の寿命UPへ繋がり、ユーザー様へご満足頂けるご提案が出来ました。

株式会社 新栄商會
豊川営業所
 担当: 倉橋 利治