

## 切削加工特集 成功事例

加工内容	旋盤突っ切り加工
------	----------

加工ワーク	自動車部品
被削材	S45C
使用機械	NC自動盤
クーラント	油性クーラント

	現行品	提案品
メーカー	-	タンガロイ
チップ型式	-	DGS2-002-15R
チップ材質	鋼用PVDコート	AH725
ホルダー型式	-	JCTER1212F2T12
切込み: ap (mm)	-	-
加工径 (φ)	12	12
加工長 (mm)	40	40
工具突出し (L/D)	-	-
加工取り代 (mm)	-	-
加工pass (回)	1	1
切削速度 Vc (m/min)	113	<b>150</b>
回転数 N (rpm/min-1)	3000	<b>4000</b>
回転送り Sz (mm/rev)	-	-
送り F (mm/min)	0.04	<b>0.05</b>
加工数	12時間	12時間

### テスト所見

突っ切り加工をされているお客様で、従来チップではビビリによる仕上がり面の問題とホルダーの欠損が発生していました。
当社が提案させて頂いたのはタンガロイのタングカットです。
幅広い面でクランプしている為、強い剛性を持たせることが出来ビビリ改善され、ホルダーの欠損も無く事に成功致しました。
又、従来チップよりも切削条件を上げることが出来、加工時間は変動してありませんが生産量は10%アップしております。

**株式会社 新栄商會**  
**豊川営業所**  
 担当：安井 翼