

切削加工特集 成功事例

加工内容	内径の仕上げ加工
加工ワーク	自動車ミッション部品
被削材	SCM430
使用機械	ムラタ MW120
クーラント	ドライ加工

	現行品	提案品
メーカー	K社	住友
チップ型式	WBMT060201L-Y	WBGTO60201L-FX
チップ材質	PVD P30種	AC510U
ホルダー型式	シャンクφ8	シャンクφ8
切込み:ap (mm)	0.2	0.2
加工径 (φ)	φ10	φ10
加工長 (mm)	20	20
工具突出し (L/D)	3	3
加工取り代 (mm)	0.2	0.2
加工pass (回)	3回	3回
切削速度 Vc (m/min)	80	80
回転数 N (rpm/min-1)	2500	2500
回転送り Sz (mm/rev)		
送り F (mm/min)	0.15	0.15
加工数	700	1200

テスト所見

お客様からコストダウンの御要望を頂き、ワーク材質、加工条件を確認させて頂きました。
 このチップを選んだ理由は内径の連続加工の為、従来品より耐摩耗性に優れている材質で切れ味が良く、切りくず処理性能に優れたフレーカーである為、御提案させて頂きました。
 テストの結果、現状は700個で欠損が生じているのに対し、住友のチップは1200個まで加工する事ができ、約1.7倍の寿命となり加工コストダウンに繋がりました。

株式会社 新栄商會
豊川営業所
 担当：山本 隼也