

切削加工特集 成功事例

| 加工内容 | 外径の仕上げ加工 |
|-------|--------------|
| 加工ワーク | カバープラネタリキャリア |
| 被削材 | S45C |
| 使用機械 | 森精機 CL2000 |
| クーラント | エマルジョン |

| | 現行品 | 提案品 |
|-------------------|------------|---------------|
| メーカー | S社 | タンガロイ |
| チップ型式 | WNMG080412 | WNMG080412-AS |
| チップ材質 | | T9125 |
| ホルダー型式 | | |
| 切込み: ap (mm) | 0.5 | 0.5 |
| 加工径 (φ) | 104 | 104 |
| 加工長 (mm) | 30 | 30 |
| 工具突出し (L/D) | | |
| 加工取り代 (mm) | 0.5 | 0.5 |
| 加工pass (回) | | |
| 切削速度 Vc (m/min) | 160 | 160 |
| 回転数 N (rpm/min-1) | 2500 | 2500 |
| 回転送り Sz (mm/rev) | 0.38 | 0.38 |
| 送り F (mm/min) | 950 | 950 |
| 加工数 | 100 | 280 |

テスト所見

断続加工をされているお客様で、従来チップではバリが出てしまう問題と、刃持ちが悪く欠けてしまつた。寿命も100個で交換。

タンガロイ WNMG080412-AS:T9125ではチップ形状がフラットランドになっており、欠けに強い形状とする。それにより従来品チップと同条件で加工した際、**工具寿命が約2.8倍**になり、バリも抑制された。

株式会社 新栄商會
豊川営業所
担当：中野 光輝