

## 切削加工特集 成功事例

加工内容	外径端面加工
加工ワーク	自動車部品
被削材	DSR-7D
使用機械	スター精密 SR20R
クーラント	油性クーラント

	現行品	提案品
メーカー		三菱
チップ型式	DCGT11T302	DCGT11T302M-LS
チップ材質	PVDコート	MP9015
ホルダー型式	—	—
切込み: ap (mm)	0.15mm	0.15mm
加工径 (φ)	φ 12.5	φ 12.5
加工長 (mm)	12.48mm	12.48mm
工具突出し (L/D)	—	—
加工取り代 (mm)	0.15mm	0.15mm
加工pass (回)	1回	1回
切削速度 Vc (m/min)	120m/min	120m/min
回転数 N (rpm/min-1)	3,000	3,000
回転送り Sz (mm/rev)	-	-
送り F (mm/min)	0.03	0.03
加工数	2,000個	<b>4,000個</b>

### テスト所見

親会社より指定の特殊SUS。  
 問題: SUS304より粘りがあり、1コーナ-2,000個寿命。(溶着)  
 難削材用で作られた材質MP9015。熱伝導が伝わりにくく、刃先に負担が多い材料に最適と提  
 テスト開始。  
 加工数が2,000個⇒4,000個と定数UP。加工後のチップを検証しても、溶着している様子はなく使  
 可能な状態。  
 SUSには効果があり、別ラインでも採用。  
 ユーザー様にご満足頂けて、提供する事が出来ました。

株式会社 新栄商會  
 豊川営業所  
 担当: 倉橋 利治