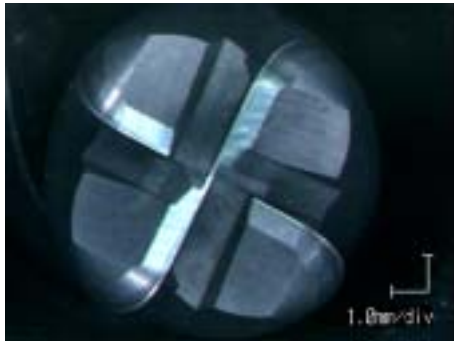


Inconel718(40HRC) 加工事例 (CNRS 10 × R2)

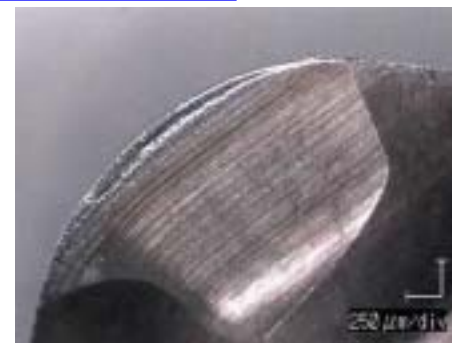
加工方法	ポケット加工
回転速度	505min ⁻¹ (Vc=16mm/min)
送り速度	67mm/min (fz=0.033mm/t)
軸方向の切り込み深さ	1mm
半径方向の切り込み深さ	5mm
突き出し長	45mm (0.22D)
クーラント	水溶性切削油(スルースピンドル)
ポケットサイズ(加工時間)	50 × 45 × 5 (35分)



CNRS 70分(2ポケット)加工後: 工具径減少量 0.034mm

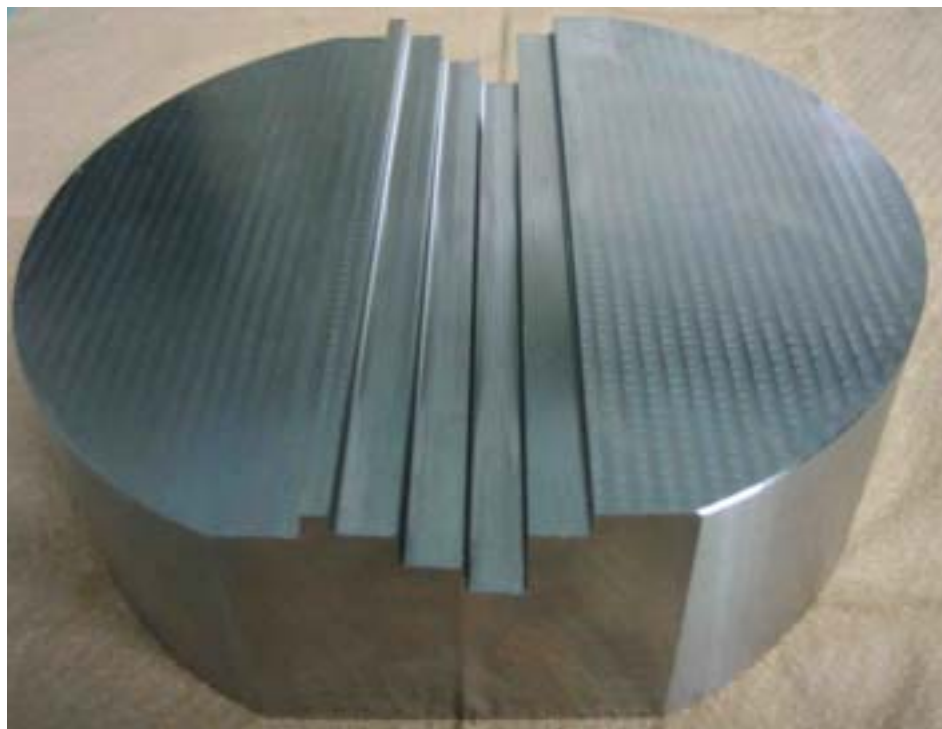


他社X 70分(2ポケット)加工後: 工具径減少量 0.049mm



コメント

他社工具と比較し、当社工具は工具径の減少量が小さく、長寿命を実現。



特長

- ・UTコート採用により長寿命
- ・独自のコーナーR形状で切削性と切り屑排出性を向上
- ・鋭角なすくい形状により、バリの発生を抑制

加工工程	荒加工		仕上げ加工
加工方法	溝加工	側面加工	
回転速度	576min ⁻¹ (Vc=14.5mm/min)		1650min ⁻¹ (Vc=41.5mm/min)
送り速度	72mm/min (fz=0.03mm/t)	280mm/min (fz=0.04mm/t)	200mm/min (fz=0.03mm/t)
軸方向の切り込み深さ	0.8mm	6.4mm	0.1mm
半径方向の切り込み深さ	-	0.4mm	0.1mm
突き出し長	30mm (0.26D)		
クーラント	水溶性切削液(ノズル)		
加工時間	105分		10分

コメント

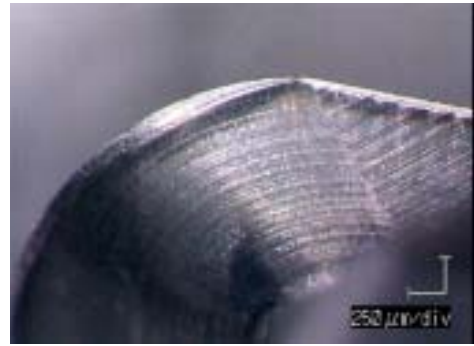
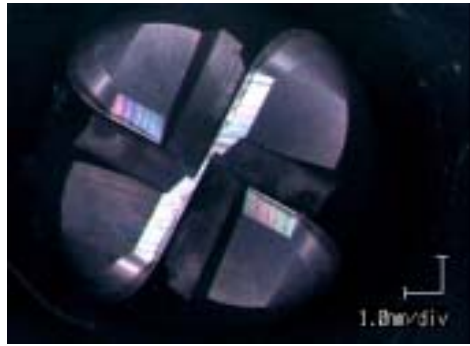
段加工におけるバリの発生を抑制し、加工面粗さも良好。

Ti-6Al-4V (30HRC)加工事例 (CNRS 10×R2)

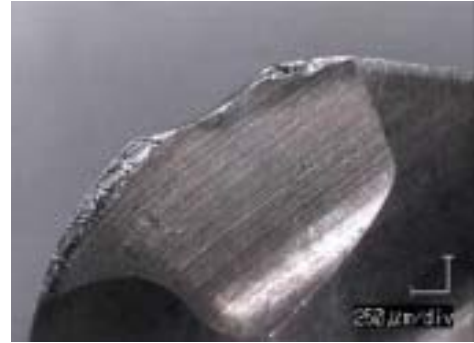
加工方法	ポケット加工
回転速度	1820min ⁻¹ (Vc=57mm/min)
送り速度	700mm/min (fz=0.096mm/t)
軸方向の切り込み深さ	0.5mm
半径方向の切り込み深さ	5mm
突き出し長	45mm (0.22D)
クーラント	水溶性切削油(スルースピンドル)
ポケットサイズ(加工時間)	70×44×13(30分)



CNRS 60分(2ポケット)加工後: 継続使用可能



他社X 30分(1ポケット)加工後: コーナーR部欠損



コメント
他社工具は1ポケット加工後にコーナーR部欠損。当社工具は2ポケット加工後、継続使用可能。