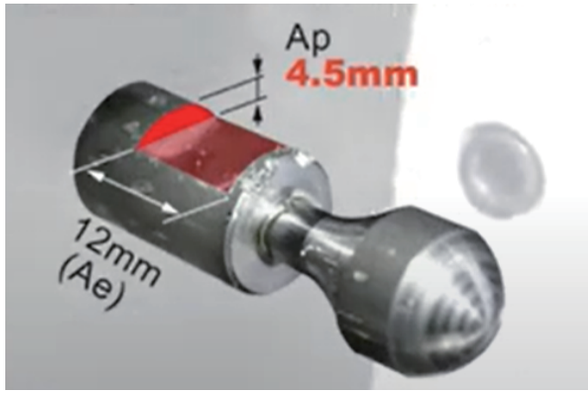
インサート式工具 + コレット 一体型システム ERgo 加工事例

使用工具

Nine9　ERgo　99816-12A06 【Φ12mmミーリングカッター+ER16 +M19 ナット　一体型工具】	A9GT06201H-NC2033 【適合インサート】

■ワーク形状



加工内容	
加工材料：	SCM440（HRC33）
切込み量：	Ap:4.5mm/Ae:12mm

以前は**Φ6 の超硬エンドミル**を使用し、
切り込み深さ：Ap＝**4.5mm を 3 パス**で加工していた。

加工機：スター精密
スイス型 CNC 自動旋盤　SB-20R typeG

加工条件	
Vc 【周速】	60(m/min)
S 【回転数】	1600（r.p.m）
Fz 【1刃送り】	0.035mm/1刃
F 【送り速度】	112(mm/min)

ERgo の使用によって、 **1 発加工が可能**となり、 **加工時間の 50% 短縮**に成功。

セッティング時間も含め、 **大幅なサイクルタイム短縮**につながる結果となった。

同加工を 20 個行った後にインサートの摩耗状況を確認したが問題なく使用できる状態であり、
ワークの仕上げ面も良好だった。 また、 ERgo の使用で、 剛性が高まったことで加工時の騒音も減少。
このユーザーでは、 上記の結果を受け、 ラインでの採用が決定した。