

## 加工能率 UP !

## サイクルタイム短縮、自動化によるトータルコストの削減

加工物 加工内容	コンタリング加工
被削材	PX5

加工寸法イメージ



### ★課題背景

夜間自動化に向け  
加工能率を上げ、CT 短縮、トータルコスト削減を図りたい  
(テスト機 = BT30)

### 設備情報

機械	主軸 テーパ	型番
ファナック	BT30	α-T141C

ある  
ある

加工能率の向上と CT 短縮を図りたい

### 【対策提案】

7leaders 不等分割不等リードエンドミルを使用し、  
以下の加工条件にて加工を行い  
加工能率向上と CT 短縮、工具費（イニシャル&トータルコスト）削減を図る

### 結果

テスト機 = BT30 でありながら、  
ビビリ音は発生するも欠損なく加工できた  
→最終目標：夜間の自動化

#### ≫使用工具詳細

メーカー名	7leaders (セブンリーダース)
工具名	不等分割不等リードエンドミル (超硬 4 枚刃・HX コーティング / 寸法 : Φ10×22×72×d10)
型番	超硬 4 枚刃不等分割不等リードエンドミル 38°/41° E140HX-10

切削条件					
切削速度 (V)m/min	回転数 (N)	送り (f)mm/rev	工具 突出量	Ae 径方向	Ap 軸方向
314	10000	6000	25mm	0.1mm	20mm

