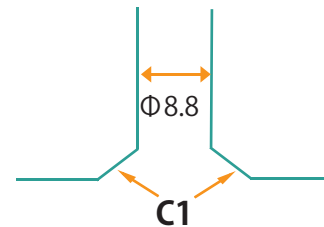


【C1 面取り加工（貫通穴の出入口）】

ソリッドからインサート式に **効率化 + 工具寿命 8 倍 UP に成功**

| | |
|-------------|------------------------|
| 加工物 加工内容 | Φ8.8 の貫通穴出入口の C1 面取り加工 |
| 被削材 | ステンレス |



加工寸法イメージ
C1 裏面取り

★課題背景

Φ8.8 の穴の裏面取（C1）加工
Φ8 超硬ソリッドタイプの表裏面取りカッターにて加工している。
→インサート式に変えて工具管理や段取りを効率化したい。

| 加工内容 | 使用工具 |
|-------------|--------------------------------|
| 穴裏側の C1 面取り | O 社 超硬面取りカッター Φ8×60L (3 枚刃) |

ある
ある

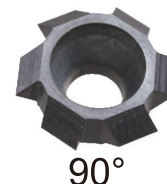
工具管理や段取りを効率化したい

【対策提案】

6 枚刃インサート式の
TD チャンファーマイルの使用を提案



6 枚刃仕様



90°

結果

- ①段取り、工具管理の効率化に成功
- ②**工具寿命 8 倍**

【切削条件】

回転数：S=2,500 r.p.m. / 送り：F=300

(使用機械：メクトロン MTS-C420 / 切削液：エマルジョン)

≫使用工具詳細

| | |
|-------|--|
| メーカー名 | Nine9 (ナインナイン) |
| 工具名 | TD チャンファーマイル (インサート交換式表裏面取りカッター) |
| 型番 | ホルダー：99626-CR07-06-052 (φ6×52L) インサート：R09007-07020-32-NC2032 (インサート最大径Φ7/6 枚刃 90°タイプ) |

