

低速高送り加工

加工事例 5

現状の問題点

SKD61 焼入硬度 60 HRC 小物 鍛造金型の 直彫加工
従来は 30000回転/分の 高速NCマシンで行なっていたが 工具寿命が 10~15分で寿命となり 工具コストの増大が問題となっていた。また、社内に1台しかないため 短納期対応で コストと時間のかかる放電加工を併用せざるをえなかった。



低速高送り加工

使用NCマシンは 高速NCマシンを使用せずに 普通の 最大回転数8000の NCマシンで R3~R0.5 低速高送り加工用工具を使用して 低速荒取、低速加工を行なう。
総加工時間 40分で 高速NCマシンと 大差なく 加工ができた。 工具磨耗は 微小であり ほとんど 分らない状態であった。 工具寿命は 従来の5倍以上となっている。

材料硬度 60 HRC 低速高送り加工 面粗さ 0.002 mm

