

【レッドゾーン】ナノフィルム処理(加熱処理) トライ結果

(株)研削研磨

No.	刃具・工具の内容					相手材 被加工材 材質	切削・加工条件				寿命		導入効果 伸び倍率
	刃具・工具名	材質	型番	寸法	新品/ 再研磨		周速・速度 m/min	送り mm/rev	切込 mm	切削加工油 /ドライ	処理前	処理後	
			工具メーカー										
1	パンチ	SKH51	90942-01062	φ16	新	S10C				油性	25,000	50,000	2倍
2	タップ	ハイス	HS-AL-NRT	M6x1	新	AC4B-F	30			ソリュブル	760	1100	1.4倍
3	タップ	ハイス	TR20-1	M20X1.5	新					油性	不良: 4/500	不良: 0/500	不良率0実現
4	リーマ	超硬	MK	φ14.5	再	DSCM420	19.5	0.039		油性	8,000	22,000	2.7倍
5	リーマ	超硬	K10		再	S45C	12.8	0.1		油性	900	1,350	1.5倍
6	ガンリーマ	超硬			再	DSCM420	99	0.019		油性	1,000	1,900	1.9倍
7	ボールエンドミル	ハイス+PVD	OSGTR30B	φ10.7	再	S43S2	25	0.1	18	ユシロン4C	5,000	8,600	1.7倍
8	ボールエンドミル	ハイス+PVD	OSGTR31	φ13.2	再	S43S2	40	0.08	6.9	エマルジョン	2,500	3,800	1.5倍
9	エンドミル	超硬	OSGFX-MG-EMS	φ8.0	新	S48C	39	155		エマルジョン	250	370	1.5倍
10	エンドミル	超硬	(4枚刃)	φ16	再	FCD700	17.5	800	1.5	エマルジョン	1,000	1,400	1.4倍
11	ドリル	ハイス+PVD	ナチ	φ5.0	再	S45C	57	0.015	4.5	ドライ	400	800	2倍
12	ドリル	超硬+PVD	住友T6241	φ6.1	新	SCM415冷鍛	50	0.2	2.5	エマルジョン	300	600	2倍
13	スパイラルジェットドリル	超硬+PVD	C55-18	φ5.1	新	ADC12/S48C	48	0.15		エマルジョン	60×8穴	130×8穴	2.2倍
14	ガンドリル	超硬	K10	φ6.0	新	SCM440H	85	0.01	181.3	油性	300	600	2倍
15	スローアウェーチップ	T130Z	I368		新	SCM22	211	0.087	0.5	ドライ	3,000	6,000	2倍
16	スローアウェーチップ	超硬+PVD	住友T130Z		新	SCM22	211	0.087	0.5	ドライ	3,000	6,000	2倍
17	スローアウェーチップ	超微粒子	京セラT1CM		新	SUS+ベーク	124	0.1	2.4	ドライ	400	600	1.5倍
18	スローアウェーチップ	超硬+PVD	住友AC2000	6コーナーチップ	新	SCM415冷鍛	270	0.25	0.5	エマルジョン	200	320	1.6倍
19	スローアウェーチップ	サーメット	TN60	2コーナーチップ	新	SCM415冷鍛	270	0.2	0.7	エマルジョン	350	500	1.4倍
20	スローアウェーチップ	サーメット	TC60M		再	S15C	145	0.035	5.5	油性	150	375	2.5倍
21	バイト	超微粒子	S705414D	φ8.6	新	S43S2	36	0.03	4.5	エマルジョン	3,000	7,000	2.3倍
22	フォームドバイト	M7		14.9x25x120	新	S50C	8.8~35	0.1~0.5		油性	16	25	1.5倍
23	メタルソー	ハイス		D120	再	SCR420	35	0.002/刃		油性	6,000	9,000	1.5倍
24	サイドカッター	ハイス+PVD	125x6x12.4	φ12.5	再	SCM20	47	0.045/刃	1.1	油性	2,000	3,400	1.7倍
25	ネジ転送ロール	SKH51	不二越	M16x0.75	新	S45CF					35,000	50,000	1.4倍