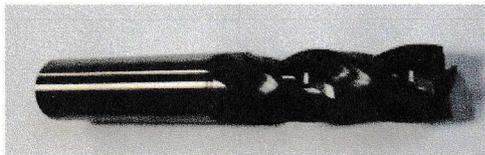


# ☆主な成功事例～1

## ①超硬4枚刃エンドミル



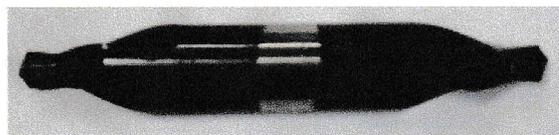
・部品名	スリーブ
・被削材	SCR420H
・加工方法	側面加工
・工具メーカー	NACHI/GSコート
・工具型式	Φ10×80L
・工具材質	超硬
・切削油剤	水溶性
・現状寿命	1,200個



・寿命判断基準	刃先摩耗
・IPX種類	・IPX-V1S
・達成寿命	12,000個

※10倍の寿命UP達成

## ②センタードリル(Hss)



・部品名	シュー
・被削材	SCM440H
・加工方法	センター孔
・工具メーカー	YAMAWA
・工具型式	1.5D×60°×44L
・工具材質	SKH51
・切削油剤	水溶性
・現状寿命	700個



・寿命判断基準	刃先摩耗
・IPX種類	・IPX-V1
・達成寿命	2,100個

※3倍の寿命UP達成

## ③ボールエンドミル



・部品名	金型
・被削材	SKD61
・加工方法	
・工具メーカー	OSG
・工具型式	R5
・工具材質	超硬
・切削油剤	DRY
・現状寿命	



・IPX種類	・IPX-V1S
・達成寿命	

※2倍の寿命UP達成

## ④CBNチップ

・部品名	スリーブ
・被削材	SCR420H
・加工方法	外径
・工具メーカー	住友
・工具型式	2NU-SNGA120412
・工具材質	CBN(BN1000)
・切削油剤	DRY
・現状寿命	1,100個



・IPX種類	・IPX-V1S
・達成寿命	3000個

※2.5倍の寿命UP達成

## ☆主な成功事例～2

### ⑤内径溝入れバー



・加工部品名           ピストン  
 ・被削材               AL  
 ・加工方法             内径溝入れ加工  
 ・製造メーカー  
 ・工具型式             Φ19.05×138.1L  
 ・工具材質             超硬ソリッド  
 ・切削油剤             水溶性  
 ・現状寿命             1,000個

↓  
 ・寿命判断基準       真円度  
                           (刃先摩耗)  
 ・IPX種類             IPX-V1N  
 ・達成寿命             10,000個

※10倍の寿命UP達成  
 ※再研磨時未処理10倍OK

### ⑥スローアウェイチップ再生

(REシステム)

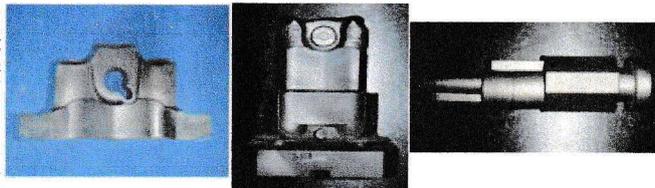


・部品名               金型  
 ・被削材               SKD61  
 ・加工方法             粗加工  
 ・工具メーカー       三菱  
 ・工具型式             JDMT120420  
 ・工具材質             超硬/コート  
 ・切削油剤             水溶性  
 ・現状寿命             1型

↓  
 ・寿命判断基準       刃先摩耗  
 ・IPX種類             IPX-V1  
 ・刃具価格             35%ダウン  
 ・達成寿命             1.5型

※廃却チップの再利用  
 ※1.5倍の寿命UP達成  
 ※高能率加工達成

### ⑦ダイカスト金型鑄造



・部品名               ピストン  
 ・被削材               AL  
 ・加工方法             鑄造  
 ・金型メーカー       社内  
 ・金型表面処理       (ピ・オンス)  
 ・金型材質             SKD-61  
 ・切削油剤  
 ・現状寿命

↓  
 ・IPX種類             ・IPX-5  
 ・達成寿命

※5倍の寿命UP達成

### ⑧焼結プレス金型



・部品名               オイルポンプ  
 ・被削材               焼結材  
 ・加工方法             焼結プレス  
 ・金型メーカー  
 ・金型表面処理       なし  
 ・金型材質             超硬(V20相当)  
 ・切削油剤             なし  
 ・現状寿命

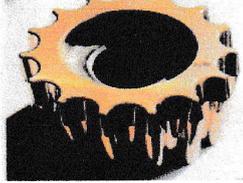
↓  
 ・IPX種類             ・IPX-V1  
                           コーティング1μ

・達成寿命

※5倍の寿命UP達成

## ☆主な成功事例～3

### ⑨焼結プレス金型



・部品名	オイルポンプ
・被削材	焼結材
・加工方法	焼結プレス
・金型メーカー	
・金型表面処理	なし
・金型材質	超硬(V20相当)
・切削油剤	なし
・現状寿命	



・IPX種類                      ・IPX-V1

・達成寿命

**※10倍の寿命UP達成**

### ⑩TAチップ



・部品名	カプラー
・被削材	S10C
・加工方法	旋削
・工具メーカー	住友
・型式	DNMG150404
・工具材質	超硬(AC830P)
・切削油剤	水溶性
・現状寿命	



・IPX種類                      IPX-V1

・達成寿命

**※2倍の寿命UP達成**

### ⑪パニッシュ付7段カッター



・部品名	ケース
・被削材	FC250
・加工方法	内径加工
・工具メーカー	マコトロイ
・工具型式	MR-950T
・工具材質	超硬付刃 (φ47×267L)
・切削油剤	
・現状寿命	30台

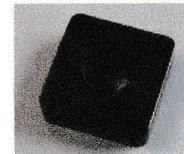


・IPX種類                      ・IPX-5  
 ・達成寿命                    新-90台  
                                     再-70台

**※新-3倍**

**再-2.3倍の寿命UP達成**

### ⑫TAチップ(サーメット)



・部品名	スリーブ
・被削材	SCR420H
・加工方法	外径
・工具メーカー	住友
・工具型式	SNGA120412
・工具材質	サーメット(T110A)
・切削油剤	
・現状寿命	



・IPX種類                      ・IPX-V1S  
 ・達成寿命

**※2.5倍の寿命UP達成**