

『私のこだわり “私の笑顔はあなたの頼りになること”』

## ピックアップインタビュー

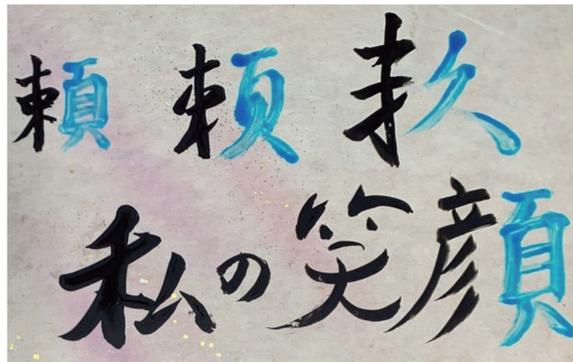


名古屋営業所 山ノ上 雅憲さん

出身地  
神奈川県鎌倉市

趣味

週末は少年野球指導、草野球と野球漬けです🏆ぜひ皆様グラウンドでもお会いしましょう!



私自身もそうですが、皆さんも困った時には誰かに相談したり、アドバイスをもらいたくなりますよね。私はお客様にそんな時に頼ってもらえる存在であり続けたいと思っています。工具のこと、加工のこと、社内のこと(笑)、何でもいいのです。「相手の気持ちになって考える」、これは以前上司からもらった言葉です。お客様の「加工面が綺麗になる工具はないか?」という相談事にも「切削後の加工面を綺麗にして、次工程の磨き工程を省きたい」という「その先」の真の目的があります。それを読み取る事(直接伺うこともあります)が解決の糸口となる非常に重要なことと考え、大切にしています。「ユニオンツールを頼って良かった」。お客様にそう言っただけの日々精進しています。そんな私がこだわりをもって提案したいのが「CWLB」シリーズです。2023年9月の新発売以降好評を頂いていますが、ボール先端形状の改良により、SCM系のプリハードン鋼への底面加工時の加工面粗さが従来品に比べ大幅に改善されます。それに加え硬さ・靱性を高めた新コーティング「UTWコート」を採用しているので、工具寿命も向上し、1本の工具をより長く使用頂くことができます。低硬度材加工時に加工面のむしれにお困りの方はぜひユニオンツールを頼って頂けますようお願いいたします!

山ノ上さんが“こだわり”をもって拡販している“CWLBシリーズ”はこちら↓

## CWLB

仕上げ加工 工具摩耗・加工面比較

Finishing - Tool wear and milling surface comparison

NAK80(40 HRC)

回転速度 Spindle Speed	20,000 min <sup>-1</sup>
送り速度 Feed Rate	500 mm/min
a <sub>p</sub> Axial Depth	0.02 mm
a <sub>e</sub> Radial Depth	0.02 mm
Cycle Time	135 min



Work Size  
18 × 12 × 5 mm

Coolant  
水溶性切削油  
Water Soluble



	CWLB	他社 Competitor's tool
135分加工後 先端部 平均摩耗幅 Average tip point wear width after 135 min	0.007 mm	0.013 mm
135分加工後 After 135 min		
135分加工後 After 135 min		

※観察のためポケット壁面を切断 Pocket wall removed for better visibility

NAK80においても、CWLBが加工面、耐摩耗性で良好  
CWLB offers better milling surface and wear resistance even on NAK80

UTエンドミルだよりのバックナンバーはこちら→  
<https://www.uniontool.co.jp/product/endmill/news/>



製品カタログはこちら→  
<https://www.uniontool.co.jp/catalog/endmill.html>



UNION TOOL CO.