

エンドミルだより

Vol.24 MARCH 2024

『お客様に寄り添う最適条件のご提案』

Pickup Interview



エンドミル工具開発課 吉澤 湧喜さん

出身地

岡山県岡山市

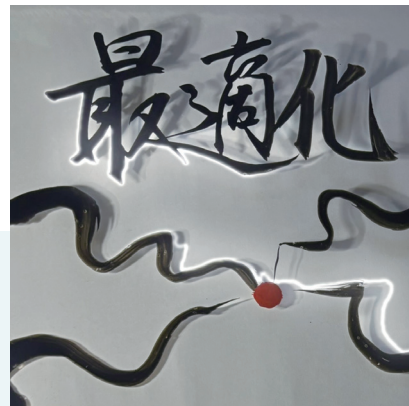
趣味

休日はカメラを片手に旅行へ



平日はラケット片手に

体育館へいっています



金型製造での磨き工程の効率化は、業界全体にとって重要な課題です。そのためお客様からはより滑らかな加工面の実現が強く望まれています。

CWLBは、プラスチック金型に使われているプリハードン鋼に特化した製品で、先端部の微小フラット形状が特長です。これにより難度が高かった先端部の加工性能が向上し、滑らかな加工面を実現できるようになりました。

ところがあるお客様が使用している加工条件で加工を行ったら、加工面にくすみやスジが発生してしまいました。私達はこの問題を解決する為にクーラントや切込み量を変更しながら加工面がより綺麗になる条件を模索しました。様々な加工条件を試した結果、良好な加工面を実現する最適な条件を見つけることができ、お客様に提案することができました。

高品質な加工を実現する為には、工具選択に加え、その工具の特性を最大限に活かす最適な加工条件を見つけ出すことが重要です。

私はこのようなお客様の課題にも解決に向けて技術としての確かなサポートを提供していきたいと思っています。

お客様に寄り添い更により製品を世の中に出していくことができれば嬉しいです！

吉澤さんが“こだわり”をもって開発をしている“CWLB シリーズ”はこちら↓

CWLB

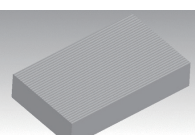
平面仕上げ加工 工具摩耗・加工面比較

Flat surface milling - Tool wear and milling surface comparison

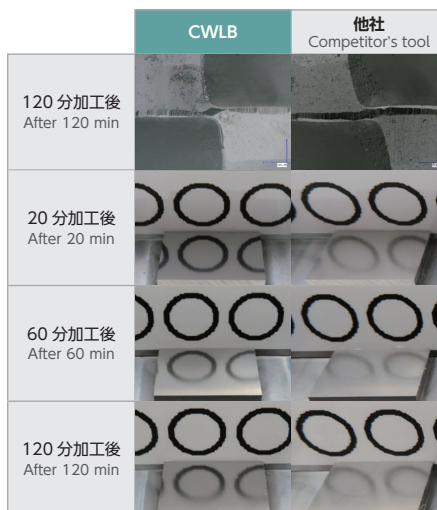
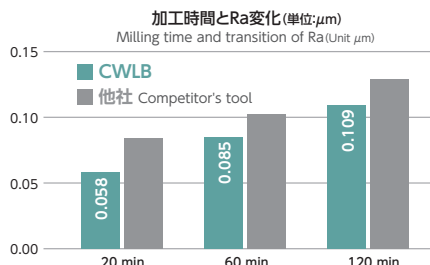
PXA30 (30 HRC)

回転速度 Spindle Speed	20,000 min ⁻¹
送り速度 Feed Rate	500 mm/min
a _p Axial Depth	0.03 mm
a _e Radial Depth	0.03 mm
Cycle Time	120 min

Coolant
水溶性切削油
Water Soluble



Work Size
15 × 10 × 0.06 mm



120 分加工後、CWLB、他社ともに正常摩耗。継続加工可。

加工面は CWLB が良好。

Normal wear on both CWLB and the competitor's tools, and still functional after 120 minutes of milling.
Meanwhile CWLB offers better milling surface.

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.