※加工条件は以下の通りです。

被削材:冷間金型用鋼

加工方法:正面フライス

加工機:OKK BT50 立型MC

切削油:水溶性外部給油

ボディ:PAO06R080M25.4-8

インサート:OZKU060508SR-GM XP3035

下記5条件行い最も加工面の綺麗であった条件⑤にて提案し採用となりました。

①V100 f0.15 (S400 F480) 加工音〇 面〇

②V100 f0.18 (S400 F576) 加工音〇 面△

③V150 f0.1   (S600 F480) 加工音〇 面〇

④V180 f0.08 (S720 F480) 加工音〇 面〇

⑤V200 f0.075 (S800 F480) 加工音〇 面◎

この様に開発チームの方々とタッグを組む事で、お客様のご要望に沿ったご提案が可能となります。

是非切替えをご検討のお客様は弊営業担当者までお気軽にお問い合わせください。

以上、宜しくお願い致します。

豊川営業所　長谷川