

面取り
従来工具 チップ式90° 面取りカッター
S=800
F=100
面取り量=C1
加工穴数=4穴
加工時間=90秒(4穴分)

⇒⇒⇒⇒

裏面取り
従来工具 ハイスアンギュラカッター
S=190
F=100
面取り量=C2
加工穴数=4穴
加工時間=135秒(4穴分)

nine9 チャンファーミル
面取り、裏面取り共通
S=1900
F=1000
面取り量=表:C1 裏:C2
加工穴数=4穴
加工時間=100秒(4穴分の面取り、裏面取り合計)

ツール交換及び工具のポイントまでの移動時間がチャンファーミルにより60秒短縮できた。

従来工具
トータル時間=285秒 ⇒⇒⇒⇒ ⇒⇒⇒⇒ チャンファーミル
トータル加工時間=100秒

加工時間65%短縮