

# CoroCut® 1-2 高硬度材旋削用チップ

## 高送りによる生産性向上

自動車のトランスミッション部品加工における生産性向上のお手伝いができる工具を開発いたしました。刃先を特殊形状に研磨した-XBチップにより、きわめて高い送り速度(最大1.2 mm/rev (0.0047 in/rev))での加工が可能になります。これにより、高硬度材の軸送りおよび端面旋削加工での生産性向上が得られます。

## 卓越した加工面品質

高硬度材旋削では、高い寸法精度および加工面品質が要求されます。CoroCut® 1-2チップは、加工面品質に妥協することなく、きわめて高い送り速度での加工を実現します。また、それでいて高い加工面粗さおよび寸法精度を達成することができます。

## その他の利点

- ・ 低切込角のアプローチとワイパー形状により、高送りでの高硬度材旋削とチップ長寿命を実現
- ・ 通常のワイパーチップよりも高い送り速度に対応し、加工面粗さにも優れる
- ・ 高い経済性と柔軟性 - 標準のツールホルダと通常の旋盤で使用可能

幅: 3および5 mm (0.118および0.197 inch)

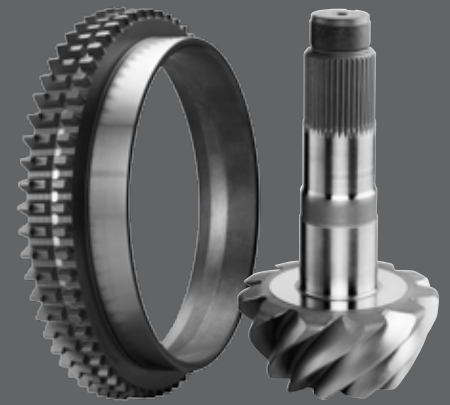
CBN材種: CB7105およびCB7115

刃先形状: -XB

## 用途

高い送り速度での高硬度材の外径旋削で卓越した性能を発揮する工具です。端面旋削加工においても優れた加工面品質を実現しますが、送りを約50%下げる必要があります。

硬度58-62 HRCの浸炭および高周波焼入れ鋼のシャフトやギアなど、自動車のトランスミッション部品加工用



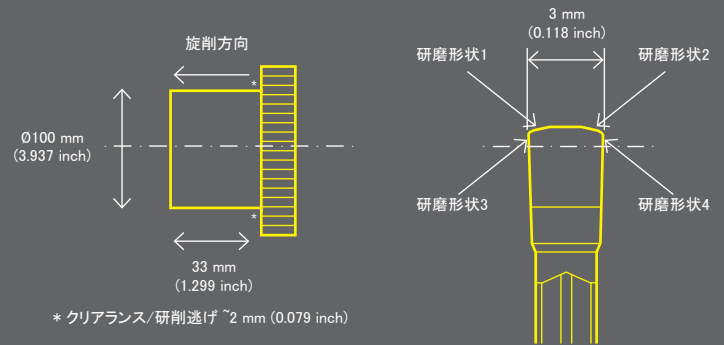
## お客様の加工事例

加工部品: ギア

被削材: 浸炭焼入れ鋼 04.1 (58-60 HRC)

加工内容: 外径旋削

機械: Weisser MC-1



	他社品	サンドビック・コロマント
工具		QS-LF123G15C2525E
チップ		N123G1-0300S01025-XB 7105
$v_c$ m/min (ft/min)	190 (623)	120 (394)
$f_n$ mm/rev (in/rev)	0.15 (0.006)	0.6 (0.024)
$a_p$ mm (inch)	0.15 (0.006)	0.15 (0.006)
工具寿命基準、 $R_a$ 、 $\mu\text{m}$ ( $\mu\text{in}$ )	0.6 (23.6)	0.6 (23.6)
加工部品数	600	300/profile x 2 (profile 1 and 2) = 600
切りくず排出量 $\text{cm}^3/\text{min}$ ( $\text{in}^3/\text{min}$ )	4.2 (0.256)	10.8 (0.659)

加工性能:  
**+257%**  
切りくず排出量向上

詳細は最寄りのサンドビック・コロマント営業所へお問い合わせいただくか、ウェブサイト [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com) をご覧ください。

本社:  
AB Sandvik Coromant  
SE-811 81 Sandviken, Sweden  
Eメール: [info.coromant@sandvik.com](mailto:info.coromant@sandvik.com)  
[www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

C-1040:206 ja-JP © AB Sandvik Coromant 2018

**SANDVIK**  
Coromant