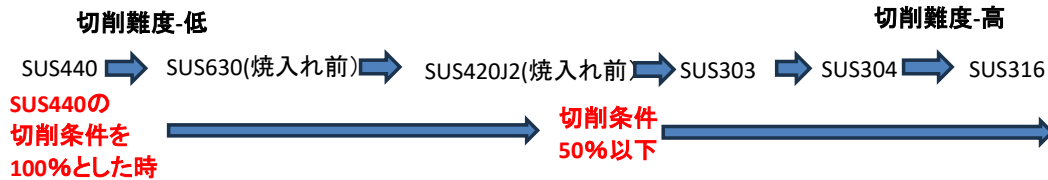


後藤精機 社員が語る今月のコラム  
タイトル ステンレス鋼(SUS)は切削加工が難しい??  
担当:I(プログラム)

第48回目となる、技術ニュースをお届け致します。  
ステンレス鋼(SUS)の切削加工で、  
コストに合わせる(お客様の求める価格帯に合わせる)のはとても苦労します。  
1個の試作の場合は多少時間を延ばしても、  
工具破損をおこさない様に切削条件(回転、送り、切り込み)  
を安全な方に振って加工する事が一般的です。  
製作個数が増えると、そうも言ってもらえなくなります。  
MC作業には、加工時間が長いと機械が空かないと言われ、  
検査には、加工途中から寸法が大きく外れると言われ、  
仕上からは、加工最後の方で面が荒れてくると言われ、  
加工条件や加工方法に少しでも問題があると、  
こんな感じで各部署からクレームが襲ってくるやっかいな材質なのです。  
他の金属でも工具寿命は、  
部品形状、サイズ、使用工具、で大きく左右されますが、  
同じステンレス鋼でも種類が違えば、  
同一の形状、切削条件、切削工具なのに、  
刃持ち(摩耗、破損)が大きく変わってきます。  
そのくらい最適な切削加工条件を見つけるのが  
難しいのが、SUSと言う材料なのです。



当社比での加工難易度は、



他にも、色々と厄介な問題を起こす材質なので、  
いつも、本当に考えさせられる材料です。  
因みに、非鉄金属のアルミは種類が違ってステンレス程、  
切削性が変化しないので助かります。

図はSUS加工後の超硬エンドミルです。

今回の技術ニュースも私たちの日々の取り組みをご紹介しますのでご覧ください。