

# INPLATE-IPX 処理

## CBN インサートへの実績

ツーリング箇所	被削材	使用工具	切削条件	使用結果
	①部品加工名 ②材質	工具型番	V-速度 (m/min) f-送り(mm/rev) d-切込み(mm)	①加工数
I、外径加工	① シャフト	4NC-	V=160m/min	① 加工数 160個 IPX処理 380個
	② SCM415	CNGG120408 N-SV (BNC200)	f=0.1mm/rev d=0.5mm×3回 水溶性切削油使用	
II、内径加工	① ギア	6NC	V=140m/min	① 加工数 380個 IPX処理 640個
	② SCR420 ③ 浸炭焼入れ鋼	TNGG160408 N-SV (BNC200)	F=0.1mm/rev d=0.4+0.2mm ケミカル切削油剤	
III、端面加工	① ギア	4NC	V=150m/min	① 加工数 140個 IPX処理 250個
	② SCR420 ③ 浸炭焼入れ鋼	CNGG120408 N-SV (BN200)	f=0.15mm/rev d=0.3mm 水溶性切削油使用	
IV、外径加工	① ノズル	4NC	V=150m/min	① 加工数 420個 IPX処理 680個
	② SCM415 ③ 浸炭焼入れ鋼	CNGG120408 N-SV (BN200)	f=0.1mm/rev d=0.3mm 水溶性切削油使用	

