

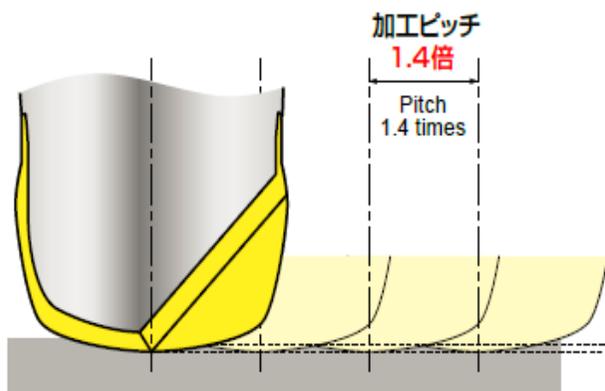
工場CO2削減の事例

心得4) サゲル

工具を変更して加工時間を短縮してエネルギー使用をさげる。

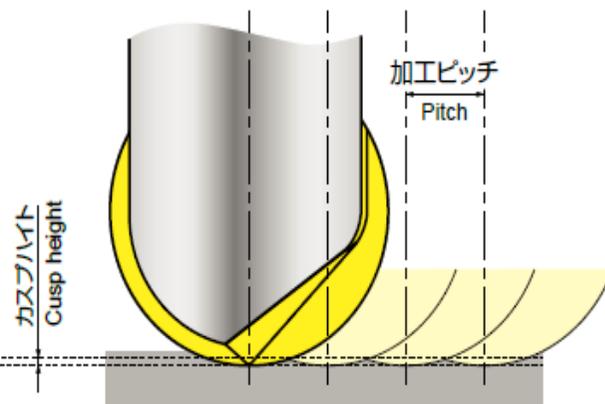
異形状工具

外径 Tool dia. 30mm レンズR Lens R 30



従来工具(ボールエンドミル)

外径 Tool dia. 30mm R15



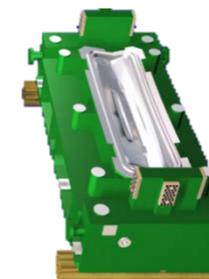
◆適用範囲



絞工程
下型



絞工程
blankホルダー



絞工程
上型

同一工具径のボールエンドミル比 **約1.4倍のピッチで加工可能**
ピッチを大きくできる⇒送り速度を変更して **加工時間を短縮**