

# ◇ グラフアイト加工

[global@arktechnica.com](mailto:global@arktechnica.com) : 見積&製作 依頼窓口

[masa32.u@tmdv-palette.com](mailto:masa32.u@tmdv-palette.com) : 各種取引 相談窓口

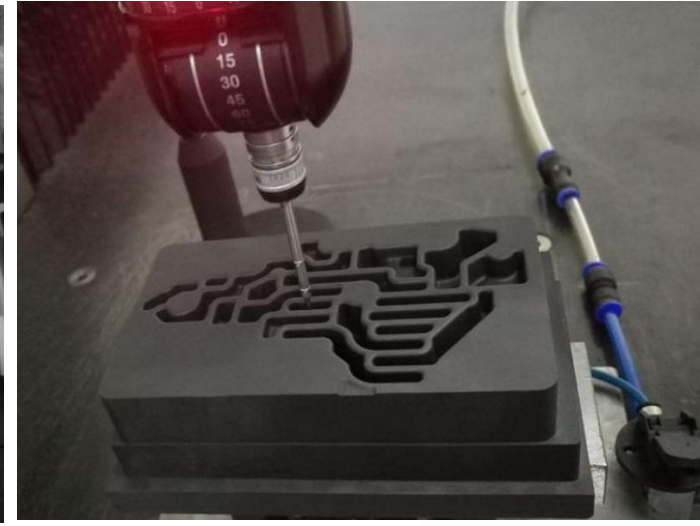
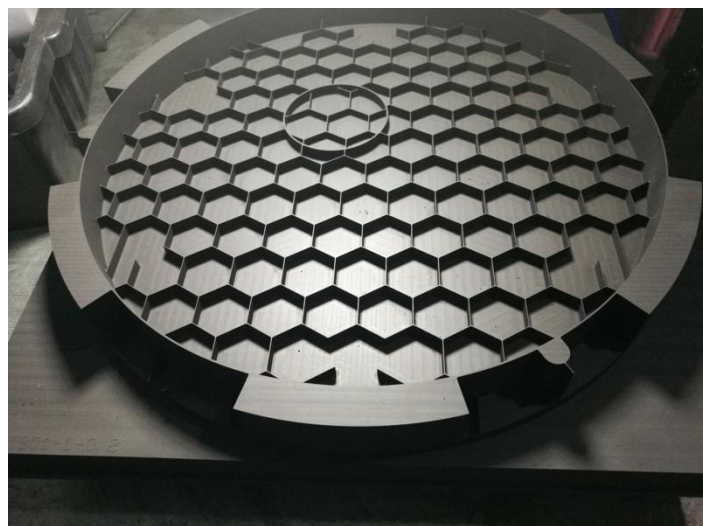
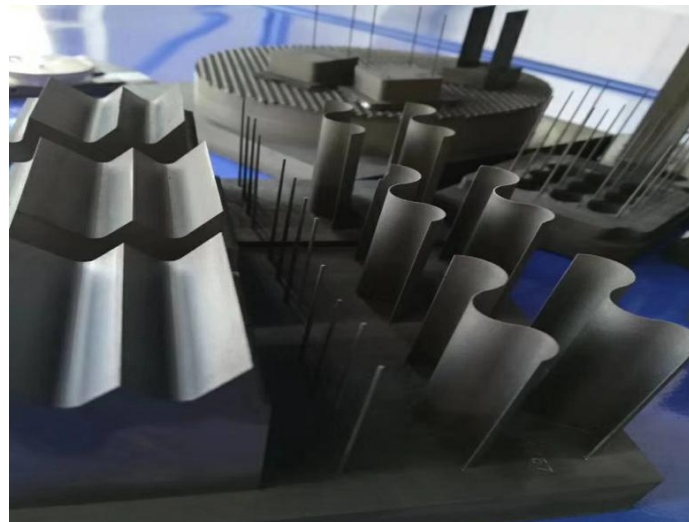


Your Best Partner

# ◇ グラファイト加工部品

[global@arktechnica.com](mailto:global@arktechnica.com) : 見積 & 製作 依頼窓口

[masa32.u@tmdv-palette.com](mailto:masa32.u@tmdv-palette.com) : 各種取引 相談窓口



Your Best Partner

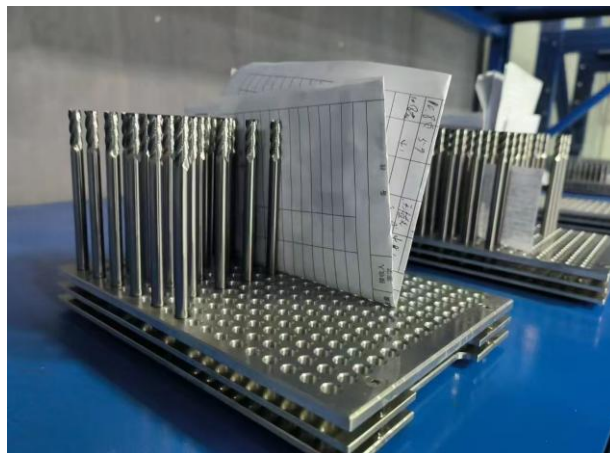
# ◇ グラファイト加工用・切削工具

[global@arktechnica.com](mailto:global@arktechnica.com) : 見積&製作 依頼窓口

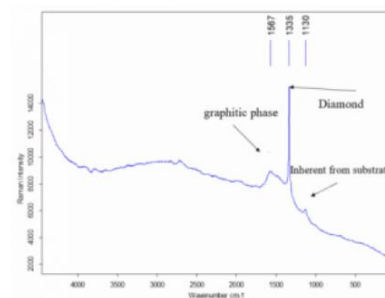
[masa32.u@tmdv-palette.com](mailto:masa32.u@tmdv-palette.com) : 各種取引 相談窓口

## 耐摩耗性の改善、工具の長寿命化を実現！

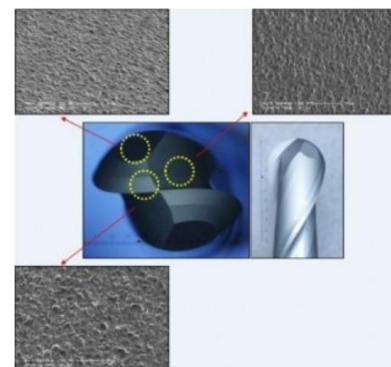
1. ダイヤモンドコーティングにより工具の表面硬度が向上し、耐摩耗性が改善され、部品の加工精度が十分に保証されます。
2. 切削速度が指数関数的に向上し、グラファイト加工の効率が高まります。
3. 工具の寿命が指数関数的に延びることで、工具交換の回数が減り、製造コストが大幅に削減されます。



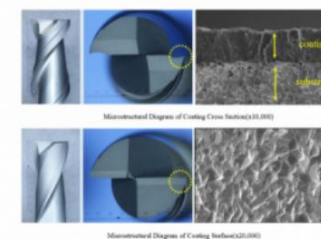
ラマン光学分析結果



ボールエンドミルの微細構造画像



平面エンドミルの顕微鏡観察画像

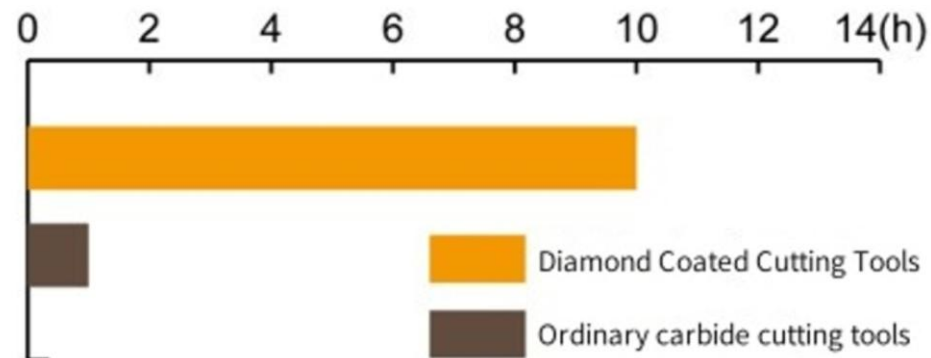


QC活動から生まれた、小さなタカラモノ。まずは、自分たちの現場のために「切削工具」をつくりました。  
加工精度、使いやすさ、改善の余地、すべてを自分たちで試しています。決して派手さはなくとも、現場の最適化を追求するひとつが「切削工具サポート」です。



Your Best Partner

## ◇ 加工事例 1



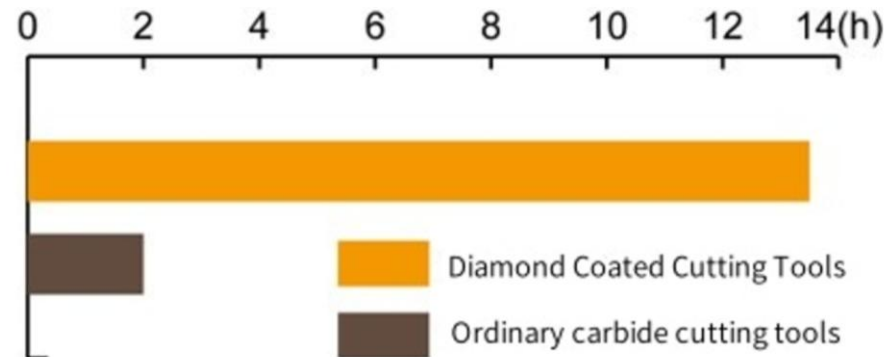
- 加工材料：東洋炭素製グラファイト ISO-63
- グラファイト硬度：ショア硬度 76、強度 64.7MPa、粒径 5 $\mu$ m
- 切削径：6mm
- 主軸回転数：11500rpm
- 送り速度：4500mm/min
- 工具寿命：10時間

### ※加工効果の比較（棒グラフ）

- ダイヤモンドコーティング工具：約12時間の工具寿命
- 一般的な超硬工具：約4時間の工具寿命



## ◇ 加工事例 2



- 加工材料：東洋炭素製グラファイト TTK-50
- グラファイト硬度：ショア硬度 70、強度 60MPa、粒径 5 $\mu$ m
- 切削径：3mm
- 主軸回転数：20000rpm
- 送り速度：2000mm/min
- 工具寿命：15時間

### ※加工効果の比較（棒グラフ）

- ダイヤモンドコーティング工具：15時間の工具寿命
- 一般的な超硬工具：1時間の工具寿命

