

精密機械加工における環境に優しい冷却システムの開発

工業材料科 科長 瀧内直祐

長崎県内の金属加工業では、環境問題等を考慮した切削油剤を使用しない冷却方法に関する要求が高まっている。材料の高機能化、多様化等により、ステンレス鋼の難削材料に関する切削加工技術の確立が望まれている。しかし、ステンレス鋼の切削加工の問題点として、工具刃先への凝着、ステンレス鋼の表面における加工硬化等が生じやすく、工具刃先の欠損、加工面の粗さ等の問題がある。そこで、環境問題等を考慮した切削油剤を使用しない冷却方法を検討することを目的として、平成23年度の切削油剤およびミストを使用した炭素鋼(S45C)のエンドミル切削加工に引き続き、冷却方法として圧縮空気をを用いたステンレス鋼(SUS304)、炭素鋼(S45C)のエンドミル切削加工実験を行った。切削油剤、ミストを用いた時の工具の摩耗状況、加工面(表面)粗さについて、比較検討を行った。また、被削材の種類(S45C、SUS304)の違いによる検討も行った。

1. 緒言

長崎県内には、金属加工業の中小企業が多数存在しており、工作機械、切削工具等の進歩により、切削加工技術の高度化が進んでいる。しかし、金属系難削材料は、切削加工に長い時間を要し、工具寿命が短い等、非効率的な加工作業となっている。また、切削油剤の使用による作業環境の悪化、塩素系油剤の焼却時に発生するダイオキシンが問題になっているため、切削油剤の使用量を減らす要望が益々強くなっているのが現状である。そこで、本研究は、環境問題等を考慮した切削油剤を使用しない冷却方法を検討し、切削工具の劣化防止及び適切な加工面粗さを得ることを目的とする。

筆者らは、難削材料の切削加工性の向上を目的として、高クロム鋳鉄、Cr-Ni耐熱合金(45%Cr30%Ni合金)、インコネル、チタン合金、ステンレス鋼等における切削加工性について報告^{[1]~[14]}を行った。

平成23年度のTiAlNコーテッド超硬エンドミル工具を使用した炭素鋼(S45C)のエンドミル切削加工に引き続き、平成24年度は同工具を用いて、ステンレス鋼(SUS304)、炭素鋼(S45C)の圧縮空気をを用いたエンドミル切削加工実験を行い、切削油剤、ミストを用いた時の工具の摩耗状況、加工面(表面)粗さについて、比較検討を行った。また、被削材の種類(S45C、SUS304)の違いによる比較検討も行った。

2. 実験方法

実験は基本的に前報^[14]と同様とした。実験装置は、汎用フライス盤(牧野フライス製(KVJP55))を用いた。被削材は、ステンレス鋼(SUS304)、炭素鋼(S45C)を

使用した。エンドミル切削工具は、TiAlNコーテッド超硬エンドミル工具($\phi 8\text{mm}$ 、4枚刃、ねじれ角 30°)を使用した。エンドミル切削加工条件は以下のとおりである。

- ・切削速度 100m/min 、
- ・送り速度 0.03mm/刃
- ・軸方向切り込み量 10mm
- ・半径方向切り込み量 0.5mm
- ・工具突き出し長 27mm
- ・切削加工方法(側面切削、ダウンカット)

圧縮空気、切削油剤、ミストの方法でエンドミル切削加工実験を行い、ミスト(切削油)はブルーベ植物性切削油(LB-1)、切削油剤はJX日鉱日石エネルギー製ユニソルブルEM-H(20倍希釈)を使用した。切削工具の摩耗(最大の逃げ面摩耗幅、チップング幅等)については、工具顕微鏡(X30)(ニコン製MM-11B)を用いて、所定加工パスごとの工具刃先における最大の逃げ面摩耗幅等を測定した。さらに、加工面における表面粗さ(Rz)は、加工面の両端より 20mm の所を、それぞれA部、B部とし、その中心部の切削工具の進行方向をX方向、切削工具の軸方向をY方向として、超精密表面形状粗さ測定機(アメテック製PGI1200)を用いて測定した。

なお、TiAlNコーテッド超硬エンドミル工具の刃先における逃げ面摩耗幅が $100\mu\text{m}$ 以上、工具刃先が欠損した場合、エンドミル切削加工実験を終了した。

3. 実験結果

3.1 ステンレス鋼の切削加工実験

図1は、ステンレス鋼(SUS304)の工具刃先の逃げ面摩耗幅と切削距離との関係を示す。図中の○印はミス

ト、△印は切削油剤、□印は圧縮空気を用いた時の結果である。ミスト、圧縮空気を使用した場合のいずれも、切削距離0.5mにおいて、工具表面のコーティング膜が剥離した。

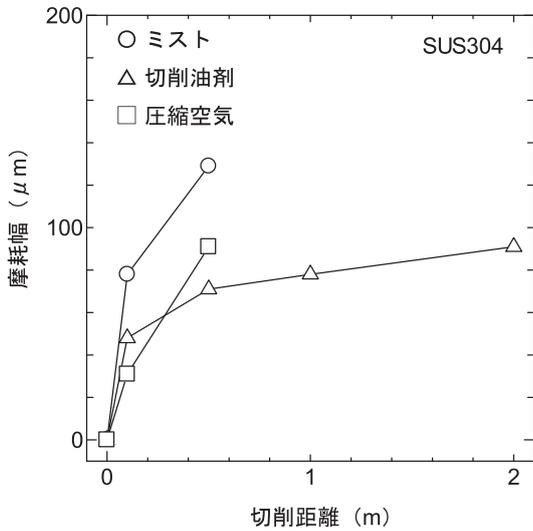


図1 切削距離と摩耗幅との関係

図2は、ステンレス鋼(SUS304)の切削加工実験における表面粗さ(Rz)と切削距離との関係を示す。図中の○印はミスト、△印は切削油剤、□印は圧縮空気を用いた時の結果である。前述のY方向(工具の軸方向)の表面粗さ(Rz)は、工具軌跡の影響のため、X方向(工具の進行方向)の表面粗さ(Rz)に比べて、高い値を示した。図中の表面粗さ(Rz)の値は、Y方向(工具の軸方向)の表面粗さ(Rz)の値を示す。

表面粗さ(Rz)は、切削距離0.5mにおいて、圧縮空気を使用した場合に約4 μm以上であり、ミスト、切削油剤を使用した場合のいずれも、約3 μmであった。

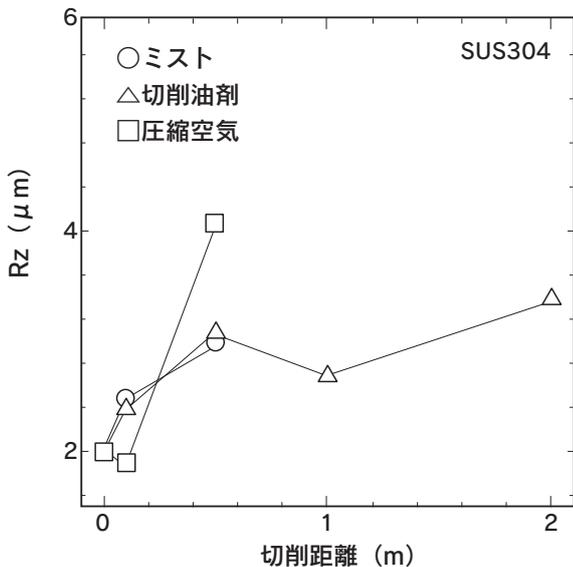


図2 切削距離と表面粗さ(Rz)との関係

3.2 炭素鋼の切削加工実験

図3は、炭素鋼(S45C)の切削加工実験における工具刃先の逃げ面摩耗幅と切削距離との関係を示す。図中の○印はミスト、△印は切削油剤、□印は圧縮空気を冷却方法に用いた時の結果である。

切削距離2mにおいて、ミスト、切削油剤を使用した場合のいずれも逃げ面摩耗幅が約80 μmであったが、圧縮空気を使用した場合は逃げ面摩耗幅が約40 μmであった。

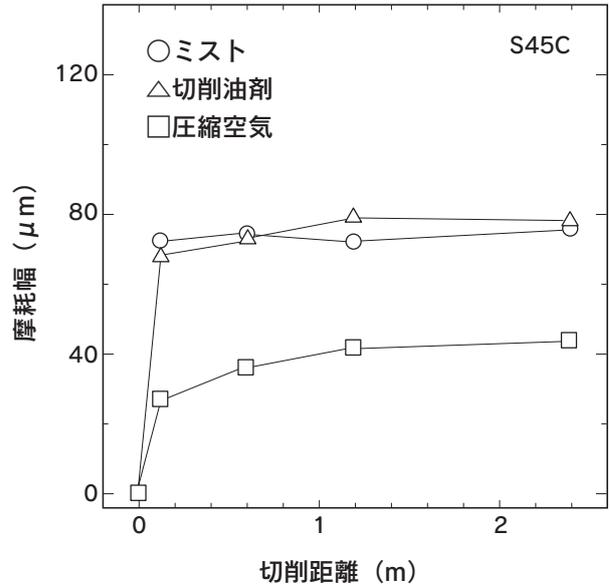


図3 切削距離と摩耗幅との関係

図4は、切削加工実験における表面粗さ(Rz)と切削距離との関係を示す。図中の○印はミスト、△印は切削油剤、□印は圧縮空気を用いた時の結果である。

なお、表面粗さ(Rz)は、前述の結果と同様にY方向(工具の軸方向)の表面粗さ(Rz)の値を示す。切削距離2mにおいて、表面粗さ(Rz)は、圧縮空気、切削油剤を使用した場合のいずれも、約3 μmに対して、ミストは、約1 μmであった。

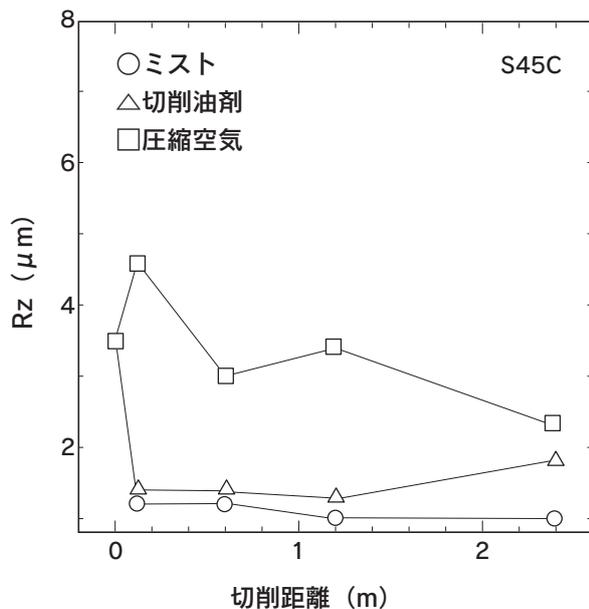


図4 切削距離と表面粗さ(Rz)との関係

3.3 圧縮空気を用いた時の炭素鋼、ステンレス鋼における工具刃先の逃げ面摩耗幅、表面粗さとの関係

図5は、圧縮空気を用いた時の炭素鋼(S45C)、ステンレス鋼(SUS304)における工具刃先の逃げ面摩耗幅と切削距離との関係を示す。図中の□印は、炭素鋼(S45C)、■印は、ステンレス鋼(SUS304)の結果である。ステンレス鋼(SUS304)では切削距離0.5mで工具表面のコーティング膜の剥離が発生し、工具摩耗が著しく大きい結果となったが、炭素鋼は工具表面の剥離等が発生しなかった。

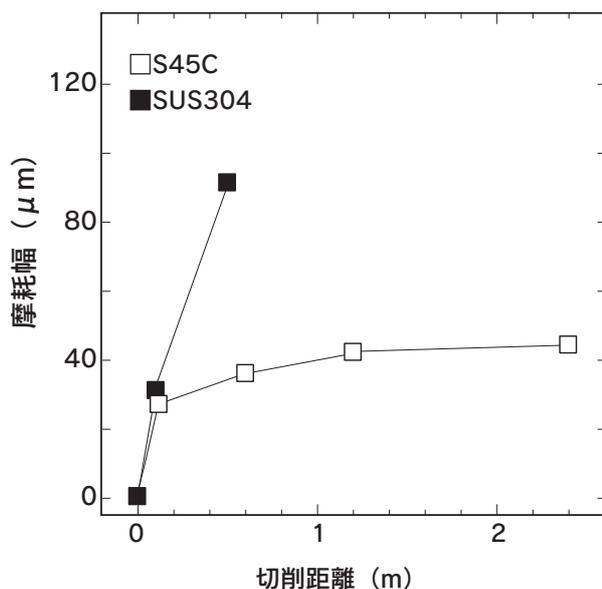


図5 切削距離と摩耗幅との関係

図6は、圧縮空気を用いた時の炭素鋼(S45C)、ステンレス鋼(SUS304)における表面粗さ(Rz)と切削距離との関係を示す。図中の□印は炭素鋼(S45C)、■印はステンレス鋼(SUS304)の結果である。

なお、表面粗さ(Rz)は、前述の結果と同様にY方向(工具の軸方向)の表面粗さ(Rz)の値を示す。

切削距離0.5mにおいて、ステンレス鋼(SUS304)の表面粗さ(Rz)は、約4μmに対して、炭素鋼(S45C)の表面粗さ(Rz)は、約3μmであった。

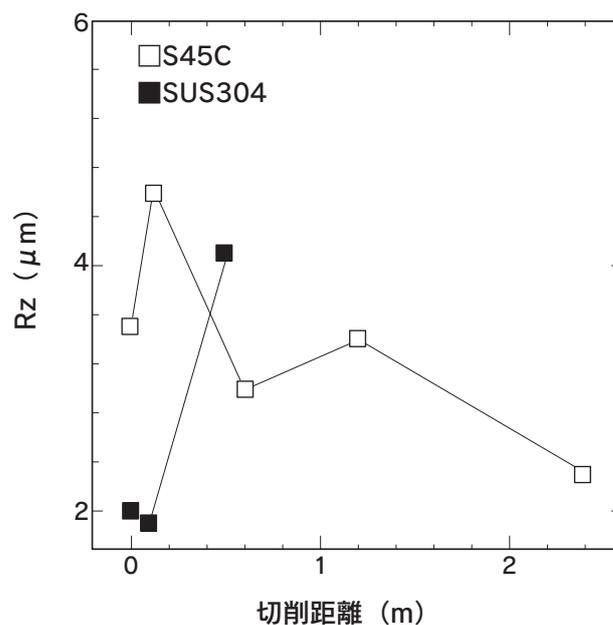


図6 切削距離と表面粗さ(Rz)との関係

4. 結言

TiAlNコーテッド超硬エンドミル工具を用いてステンレス鋼(SUS304)、炭素鋼(S45C)のエンドミル切削加工実験を行い、冷却方法として切削油剤、ミスト、圧縮空気を用いた時の工具の摩耗状況、加工面(表面)粗さについて、比較検討を行った。また、被削材の種類(S45C、SUS304)の違いによる比較検討も行った。その結果は、以下のとおりである。

- (1) ステンレス鋼(SUS304)において、切削油剤を使用した場合に工具摩耗、表面粗さ(Rz)ともに良好な結果が得られた。ミスト、圧縮空気を使用した場合に工具表面のコーティング膜が剥離した。
- (2) 炭素鋼(S45C)において、工具摩耗は圧縮空気を使用した場合に良好な結果が得られ、表面粗さ(Rz)はミストの方が良好な結果が得られた。

参考文献

- [1] 瀧内直祐：長崎県工業技術センター研究報告23
(1995)134
- [2] 瀧内直祐：長崎県工業技術センター研究報告24
(1996)108
- [3] 松永一隆、瀧内直祐：長崎県工業技術センター研究報告27(1999)30
- [4] 瀧内直祐、松永一隆：長崎県工業技術センター研究報告30(2001)51
- [5] 瀧内直祐、太田泰平：長崎県工業技術センター研究報告31(2002)54
- [6] 瀧内直祐、太田泰平：長崎県工業技術センター研究報告32(2003)53
- [7] 瀧内直祐、太田泰平：長崎県工業技術センター研究報告34(2004)51
- [8] 瀧内直祐、太田泰平：長崎県工業技術センター研究報告35(2005)43
- [9] 瀧内直祐、太田泰平：長崎県工業技術センター研究報告36(2006)41
- [10] 瀧内直祐、太田泰平：長崎県工業技術センター研究報告37(2007)38
- [11] 瀧内直祐、太田泰平：長崎県工業技術センター研究報告38(2008)28
- [12] 瀧内直祐、太田泰平：長崎県工業技術センター研究報告39(2009)37
- [13] 瀧内直祐：長崎県工業技術センター研究報告40(2010)37
- [14] 瀧内直祐：長崎県工業技術センター研究報告41(2011)43