

アップグレードキャンペーン

2024年11月1日 金 > 2024年12月26日 木

キャンペーンラインアップ JIMTOF2024 新製品



焼結チップブレーカー U 形



下穴径φ6.0 ~
ボーリング用



端面深溝用インサート 114



最大溝深さ
10 mm に対応



内部給油式ツールホルダー 229



すくい面+逃げ面
からの冷却



PCD ミーリング工具



アルミ加工用



難削材加工用シリーズ



難削材加工
CBN 材種



超硬ソリッドカッター



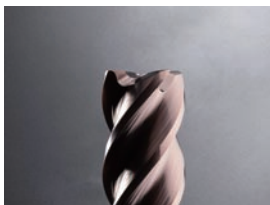
鋭い切れ味と
高性能コーティング



ヘッド交換式カッター DG



段取り時間の
短縮を実現



超硬エンドミル



鋭い切れ味と
優れた経済性



JIMTOF 2024
特設サイト



ミニ 端面深溝 加工事例

【左ワーク】

プランジでの
総突き出し長さの端面溝加工

【右ワーク】

総突き出し長さでの
プランジ + 横送り仕上げ端面溝加工



切削速度 : $V_c = 25 \text{ m/min}$
送り : $f = 0.035 \text{ mm/rev}$
被削材 : SUS316Ti
溝深さ : 10 mm

対象

他社現状工具からの置き換え、新規案件

対象製品：当チラシ表面の JIMTOF 新製品群

※一部高額製品および特殊品は除きます。

特典 1

有償サンプル

テスト良好の場合はお買い上げいただき、
テスト不良の場合は工具費用はかかりません。

※注意事項は別紙有償サンプルチラシをご参照ください。

特典 2

アップグレード成功ユーザー様に HORN 限定ノベルティを先着プレゼント

応募条件：ホルダー＆インサートをご購入のエンドユーザー様。

2024 年 11 月 1 日（金）以降受注分の新規案件。1 社 1 件まで。

応募方法：HORN WEB サイトからお申込みください。先着で 30 名様にプレゼント！

お申し込みはこちら



— 高能率な加工が “儲かる” 現場をつくるお話 — 「インサート単価で選定していませんか？」



課題 ビビリ発生、条件を上げられない、工具寿命

内径溝入れ加工 被削材：鋳物

A 社インサート寿命

インサート単価：1,800 円 安

加工時間 30 分

加工数 70 台

Vc = 30 m/min
f = 0.08 mm/rev

工具台あたり単価 = 25.7 円 / 台

工具交換の手間とその他生産コストを仮定すると ...

	加工時間	工具交換	加工時間	工具交換	加工時間
加工時間	30 分	10 分	30 分	10 分	30 分
加工数	70 台		70 台		70 台

チップ単価：1,800 円（×3 個）

工具交換時間：20 分（人件費 * 3,000 円 / 1H + 機械チャージ * 3,000 円 / 1H）

工具費：5,400 円 + 段取り替え費用：2,000 円 = 7,400 円

7,400 円 ÷ 210 台 = 工具台あたり単価 = 35.2 円 / 台

* 参考値です

工具交換のデメリット 機械稼働率 DOWN / 人件費 UP / 人手不足 / 段取りミス

HORN 製インサート寿命

インサート単価：2,700 円 高

加工時間 15 分

加工数 500 台

Vc = 60 m/min
f = 0.1 mm/rev

工具台あたり単価 = 5.4 円 / 台

インサート単価 が HORN の方が 1.5 倍高くても、
工具寿命が 7 倍以上に！

HORN が生産性 UP に貢献します。

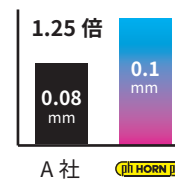
TIME IS MONEY



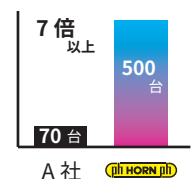
Vc 切削速度



f 送り



工具寿命



切削条件 UP で、加工時間 50 % 短縮

工具台あたり単価 約 80 % 削減

結論 — 工具寿命 UP & 加工時間短縮のコストダウン効果は大！

生産性 UP



賃金 UP



人材獲得



izushi

株式会社 IZUSHI 中部支店 / 刈谷テクニカルセンター
〒448-0807 愛知県刈谷市東刈谷町二丁目二番地 2

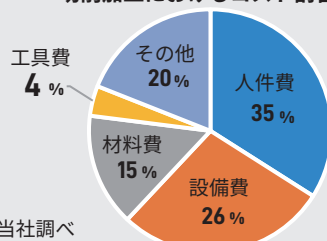
TEL 0566-62-8075 FAX 0566-62-8084

MAIL horn@ztec-izushi.co.jp

phhorn.jp



切削加工におけるコスト割合



※当社調べ

工具費はたった 4 %

チョコ停や、ミスなどの
生産ロスも考慮すると、
いかに加工時間を短くし、
段取り時間を減らすことが
重要である。