



エフピー プラチナリーマ 採用事例

製品 業種 地区	提案目的	採用に至るポイント	加工部品	加工形態 (単品・量産など)	被削材材質	加工方法	切削条件	
							(従来)	プラチナリーマ
CP5.020 自動車部品	加工コスト低減 FP Hシリーズ ↓ プラチナリーマ	切削条件1.7倍 30m/min.→50m/min. 工具寿命2.2倍 2,000穴→4,300穴 精度安定 工程コスト低減 ¥1.1/個	ミッション用 コントローラー エンド	量産 15,000個/月	SCR420H	マシニングセン タ	周速:30m/min. 回転数:2000 送り:0.15 mm/rev. 取代:0.12mm	周速:50m/min. 回転数:3000 送り:0.15 mm/rev. 取代:0.12mm
CP6.005 自動車部品	新規加工提案 ボーリングバー ↓ プラチナリーマ	CP 70,000個可能 精度安定 ボーリングバー 内径不良多発 寿命不安定	燃料系部品	量産 月産41万個	ELCH-2 純鉄系	NC旋盤	—	S=1500 送り0.07mm/rev 取代0.05 油性切削油
CP6.000 他2サイズ 自動車部品	ステンレス加工対応 他社製リーマ色々 ↓ プラチナリーマ	他社製含め選定テスト結果 CP 結果良好	コンプレッサー 部品	試作 量産ライン投入	SUS系	マシニングセン タ	—	周速:30m/min 送り:0.1mm/rev 取代:0.1mm
CP8.010 建機部品	他社製品切換え提案 他社スパイラルリーマ ↓ プラチナリーマ	加工速度 他社の約2倍 (内径安定度) CP全数OK>他社径大2割 (工具寿命) CP良好>他社チップング (面粗さ) CP0.2Ra>他社0.3~1.4Ra	建機部品	量産 6,000個/月	S45C	マシニングセン タ	周速:12m/min. 送り:0.23mm/rev. 水溶性切削油	周速:30m/min 送り: 0.16mm/rev. 取代:0.2mm 水溶性切削油
CP9.005 建機部品	加工コスト低減 FP Gシリーズ ↓ プラチナリーマ	切削条件・工具寿命2倍 15m/min.→30m/min. 600穴→1,200穴 工具交換回数半減	油圧バルブ 部品	量産	S45C	マシニングセン タ	周速:15m/min 送り:0.1mm/rev.	V=30m/min 0.1mm/rev.
CP3.500 半導体装置部 品	ステンレス加工対応 他社製ストレートリー マ ↓ プラチナリーマ	CP チップングなし 切削条件2倍 10m/min.→20m/min. 他社製ストレートリーマ チップング発生 精度不安定	半導体部品	継続加工品	SUS系	マシニングセン タ	周速:10m/min 送り:0.1mm/rev 水溶性切削油	周速:20m/min 送り:0.1mm/rev 水溶性切削油