

2026年4月1日

住友電気工業株式会社

## 鋳鉄連続旋削の生産性を一段と向上

### 新コーティング材種「AC4115K」を2026年5月に発売

住友電気工業株式会社（本社：大阪市中央区、社長：井上 治、以下「当社」）は、鋳鉄の連続加工に最適な鋳鉄旋削用コーティング材種「AC4115K」を開発し、2026年5月より販売を開始します。独自のCVDコーティング技術「アブソテック®（Absotech®）」を適用し、耐摩耗性を大幅に高めることで、工具寿命の延長と加工コストの低減に貢献します。

鋳鉄は自動車産業をはじめ広く用いられており、ねずみ鋳鉄\*<sup>1</sup>は摺動性が必要なエンジンブロックやブレーキディスクなどに、ダクタイル鋳鉄\*<sup>2</sup>は強度が必要なデフケースやキャリアケースなどに用いられています。

近年、車体の軽量化による燃費向上を目的に、部品の薄肉化・高強度化が進んでおり、鋼に近い強度を持つFCD600以上の高強度ダクタイル鋳鉄の採用比率が高まっています。このような被削材の高強度化に伴い、切削工具には従来以上の耐摩耗性が求められています。

当社はこれらのニーズに応えるべく、ダクタイル鋳鉄の連続加工に最適な「AC4115K」を開発しました。優れた耐摩耗性を発揮し、工具寿命の延長し加工コストの低減に大きく貢献します。

当社は、これからもお客様の生産性向上やコストダウンに貢献する高能率な加工ソリューションを提供してまいります。



鋳鉄旋削用コーティング材種「AC4115K」

## 1. 特長

### (1) 独自コーティング技術を適用

当社の製品ラインアップにおける鋳鉄連続加工の第一推奨材種。当社独自 CVD<sup>\*3</sup>コーティング技術の「アブソテック® (Absotech®)」を適用し、結晶配向性の制御技術をさらに洗練させたアルミナ層と耐塑性変形性に優れた超硬母材の組み合わせにより、耐摩耗性を大幅に向上。これにより、鋳鉄の連続加工における長寿命を実現。

### (2) 金色外観色を採用

使用済みコーナー識別性に優れた金色外観色を採用、現場での工具管理を効率化。

### (3) 新たにチップブレードをラインアップ

AC4115K 向けに新たに仕上げ切削用ネガティブ SU 型ブレード/軽～中切削用ポジティブ SU 型ブレード、および仕上げ～軽切削用ポジティブ LUW 型ブレードをラインアップ。

- ・ SU 型ブレード (ネガティブ) : 仕上げ切削用。小切込み高送りに効果を発揮。
- ・ SU 型ブレード (ポジティブ) : 軽～中切削用。切れ味に優れた汎用ブレード。
- ・ LUW 型ブレード (ポジティブ) : 仕上げ～軽切削用。ワイパー刃付きの高性能仕上げ加工用ブレード。

## 2. ラインアップ

インサート計 292 型番

### \*1 ねずみ鋳鉄 :

炭素 (C) とケイ素 (Si) を主成分とする鋳鉄の一種で、炭素が黒鉛として多く存在し、破面がねずみ色に見える材料。摺動性に優れる。

### \*2 ダクタイル鋳鉄 :

鋳鉄の一種。マグネシウムやセリウムの添加で黒鉛を球状化し、ねずみ鋳鉄より高い強度を持つ。

### \*3 CVD (Chemical Vapor Deposition) :

原料ガスを用い、基板表面での化学反応により薄膜を形成する蒸着法のひとつ。

以 上