

ハステロイ

NTK シェーパードュオによる六角穴加工

	他社品	NTK	ツリング図
切削速度	—		<p>M8ネジ</p> <p>六角対辺 4.0mm</p> <p>4.0mm</p> <p>40mm</p> <p>チップ: TM4SSP040N2450H</p>
送り	—	2,000mm/min	
切込み	—	0.05mm	
切削油	—	WET	
寿命要因	—	加工継続	
チップ: -TM4SSP040N2450H			
—			
<p>・ブローチ工具の加工では①外径ネジ切りワークの変形が出る。②穴深さ4ミリ以上で切りくず詰まり発生。③高価なブローチ工具が損傷しやすい。等の問題があったがNTKシェーパードュオで解決した。</p> <p>・現状の600個以上1,000個まで寿命が延長出来ると想定している。</p> <p style="text-align: right;">(ユーザ様の評価による)</p>			