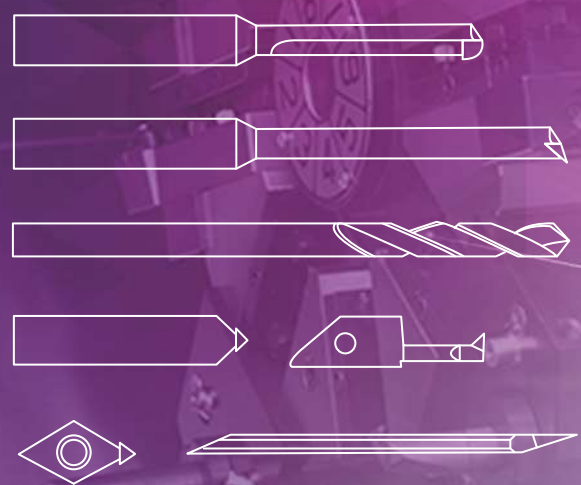
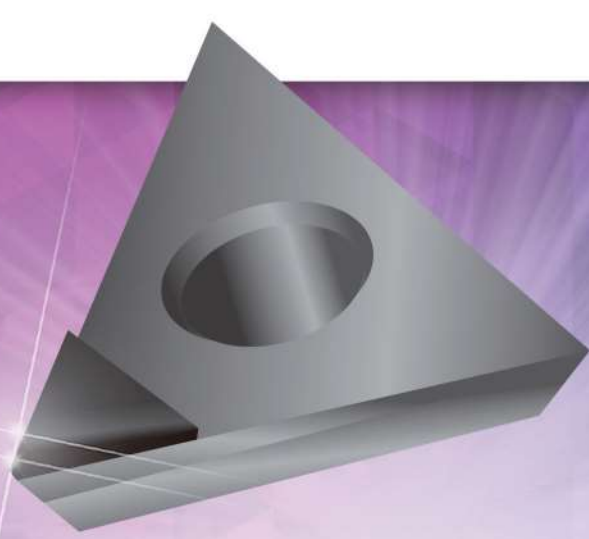


「超硬直彫」を実現する専用ダイヤモンド素材

多結晶CVD

New

熱間/冷間鍛造金型～パンチ・ダイなど超硬合金の
切削加工高効率化ツール。



旋盤 M/C

加工実例

PCD: 1パスで形状変異(テーパ)
CVD: 4パス以上でも形状変異無

寿命向上 面粗度は Ra0.2以下

超硬合金(VC-50相当)内径連続旋削加工
Vc=25m/min n=391rpm f=0.05 ap=0.05
機械: NC旋盤 ドライカットで仕上げ加工試験

摩耗進行が速い超硬合金の切削には多結晶CVD

PCDの約4倍寿命

+ 加工後の面粗度向上により
ラップ時間を50%カット

当社独自のレーザー刃先仕上をプラスした他にないシャープエッジをご提供できます

<p>①加工ワーク材質</p> <p>②ご使用のインサートなど型式</p> <p>③切削条件</p> <p>切削速度(Vc)=</p> <p>主軸回転数(n)=</p> <p>1回転当りの送り(f)=</p> <p>切込み(ap)=</p>	<p>現在のお悩み・改善要望点</p>
--	---------------------

