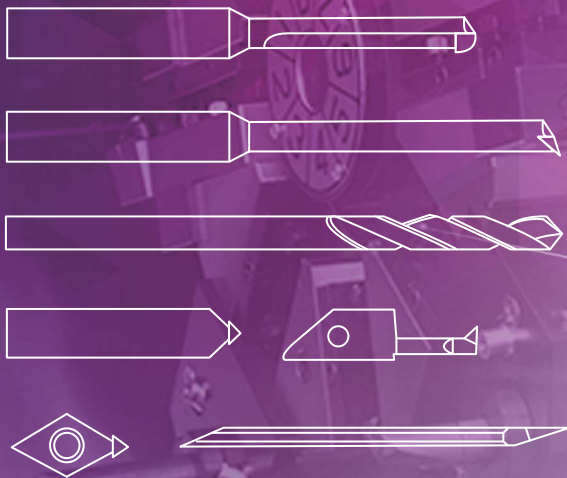
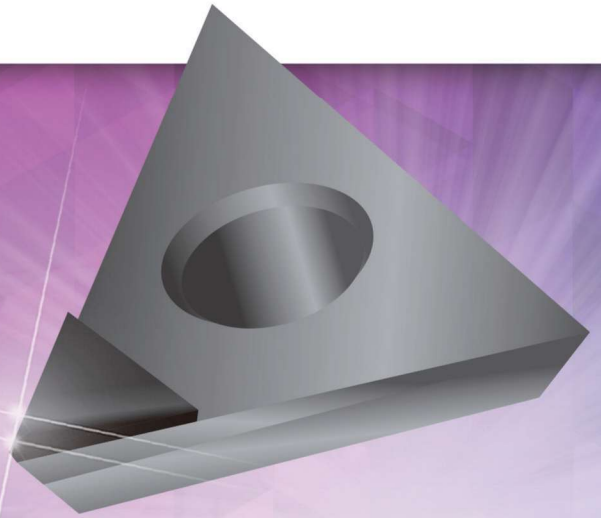


「超硬直彫」を実現する専用ダイヤモンド素材が誕生

多結晶 New ダイヤモンド工具

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。



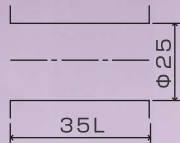
旋盤

M/C

加工実例

PCD: 1パスで形状変異(テーパ)
当製品: 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:87HRA)
内径連続旋削加工

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ダイヤモンド

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

①加工ワーク材質

現在のお悩み・改善要望点

②ご使用のインサートなど型式

③切削条件

切削速度(Vc)=

主軸回転数(n)=

1回転当りの送り(f)=

切込み(ap)=

