

高硬度材のねじ切りにお困りですか？

62HRCまでの
焼入鋼用

高硬度材に抜群のパフォーマンス

- ・小径用フライスねじ切りに最適
- ・サイズはM2x0.4の極小径から
- ・高速切削可能なため加工時間の短縮に貢献



ハードカットによる加工データ例

加工ねじ	内径ねじM4×0.7
ねじ深さ	8.0mm
被削材材質	工具鋼：D2
被削材硬度	60-62HRC

ハードカット型番	H06031C9 0.7 ISO
----------	------------------

加工条件	切削速度：44m/min 一刃あたりの送り：0.03mm
------	---------------------------------

使用機械	森精機：NV5000
CNC制御	ファナック
冷却液	エマルジョン

工具寿命(加工ねじ数)	84
-------------	----

- ・刃長が短い為、切削負担を軽減
- ・止まり穴の隅まで有効ねじが切れます

金型業界に新風を巻き起こす工具です。

下記、弊社担当にご相談ください！

ハードカット 販売

リーダー 大見 智成

E-Mail : ohmi-t@nodaki.jp



株式会社 ノダキ

〒450-8691

名古屋市西区名駅三丁目10番26号

TEL 052-561-4371 FAX 052-561-4379

刈谷・東京・浜松・三重・秋田・九州・バンコク

<http://www.nodaki.jp>