

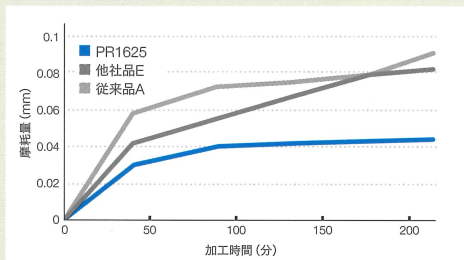


モニターキャンペーン! まずはトライ!
結果良好の場合、チップ10個の購入で
ホルダを特別価格にてご提供

新規限定

PR1625 で寿命アップ、カケ改善!! 任せて安心の材質です

Case1 - 連続加工 -



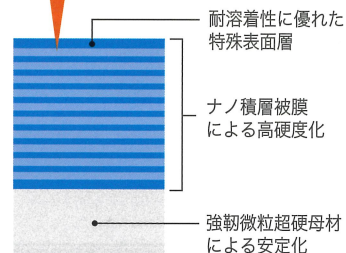
PR1625

他社品 E

従来品 A

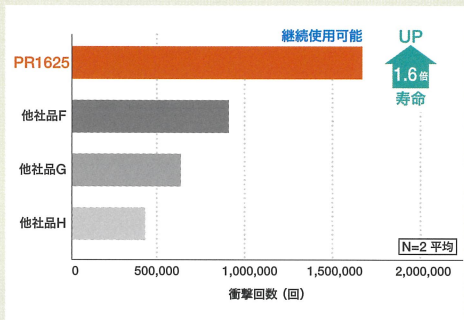
切削条件: Vc=120m/min, f=0.1mm/rev, d-1.5mm, 刃幅 3mm
被削材: SCM435 連続, Wet (当社比較)

MEGACOAT NANO®
ナノ積層膜 特性



PR1625は、耐摩耗性・耐溶性に優れたMEGACOAT NANO®を採用
連続加工において優れた耐摩耗性を発揮

Case2 - 断続加工 -



加工終了時の刃先状態

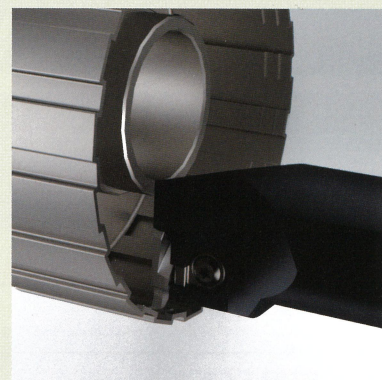
PR1625

他社品 F

他社品 G

他社品 H

切削条件: Vc=140m/min, f=0.12mm/rev, 刃幅 3mm
被削材: SCM440-16 溝付き 外径溝加工 (強断続) (当社比較)



強断続加工において真価を発揮! 刃具交換回数削減で生産性向上を実現

TN620 で美しい仕上げ面を実現! 完成品の品質にかかわる溝入れだからこそ、高品位仕上げを目指す



溝底が白濁で
外観NG……

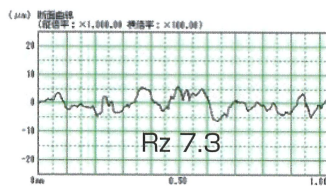
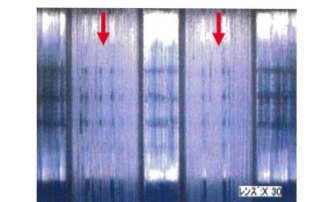
面粗度向上には……

- ① 親和性の低い材種へ変更
- ② 切れ味を向上させる

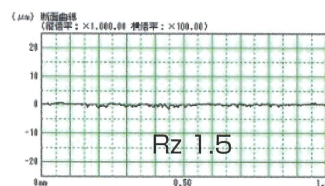
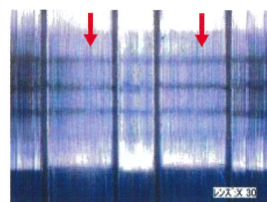


TN620の出番です!

超硬コーティング
他社品 I



サーメット シャープエッジ
TN620



TN620は耐溶性に優れた溶着サーメット材種
+低抵抗シャープエッジ仕様で光沢のある仕上げ面を実現