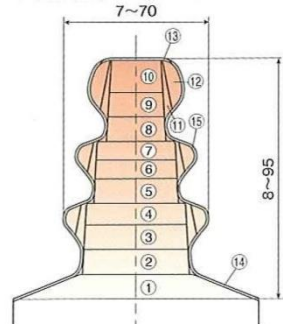


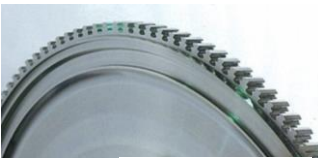
## 原動機・航空機タービン用ブローチ

航空機・原動機製造部門との長年にわたる連携により培った技術を反映した信頼性の高いブローチをお届けする事で世界の最先端技術に貢献します。

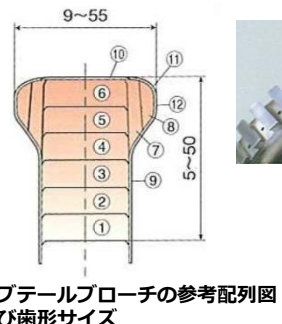
### 豊富な実績と技術力が生み出す独自の最適設計で高精度化を実現




クリスマスブローチの参考配列図  
及び歯形サイズ



クリスマスブローチ加工溝形状



ダブルテーブルブローチの参考配列図  
及び歯形サイズ



ダブルテーブルブローチ加工溝形状

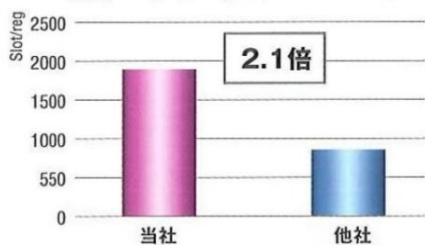
ブローチ精度	±4μm	セレーションピッチ精度	±2μm	仕上げ面粗さ	0.8μm
--------	------	-------------	------	--------	-------

### 難削材用高合金粉末ハイスなどの採用により長寿命化

適用ハイス	特長	被削物材質	
		原動機	航空機
MACH5	耐摩耗性に鈴れる（材料の親和性により選定）	○（一般鋼・難削材）	×
SKH-M	炭化物が微細に分布、シャープエッジを確保（材料の親和性により選定）	○（一般鋼・難削材）	×
MAC-D	W系高合金粉末ハイスで、耐熱性・耐摩耗性に優れる	○（難削材）	○

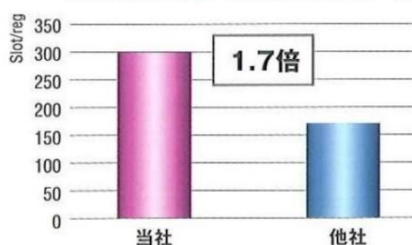
#### 寿命事例1

被削材: Waspally 切削速度: 1.3m/min 切削長: 22m/Slot

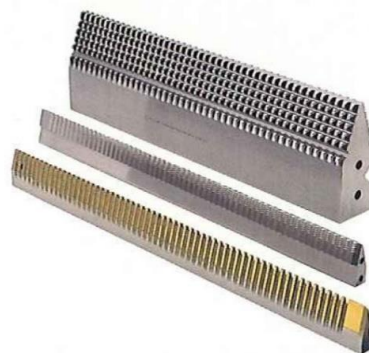
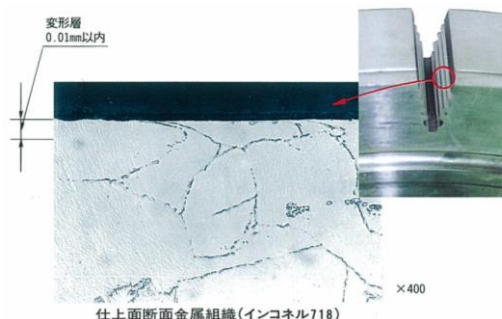


#### 寿命事例2

被削材: Ni-Cr-Mo鋼 切削速度: 3.2m/min 切削長: 150m/Slot



### カエリを抑えた研削技術で鋭い切れ味



### 最新NC研削盤と刃付け盤を備えた専用ラインで高い信頼性を確保

## ニデックマシンツール株式会社