

ハイスを上回るコストパフォーマンス『NY02』

硬度が高く耐摩耗性に優れる為、ホブ、スカイビング加工に最適

● 超硬 vs ハイスの比較

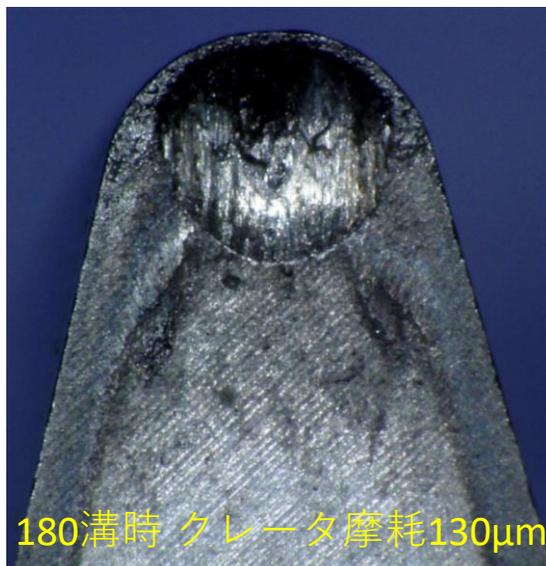
【シングルカッタでの比較】

ハイスの5倍以上の寿命



900溝時 クレータ摩耗10 μ m

当社超硬新材種



180溝時 クレータ摩耗130 μ m

当社ハイス

【加工条件】 $V = 300 \text{ m/min}(1274\text{rpm})$, $f = 791\text{mm/min}$ (ホブ送り1.9相当), ドライ加工

● ホブ加工における加工事例

【被削ギヤ諸元】	【ホブ諸元】	【加工条件】 ()内はハイス
モジュール 1.9	外径 $\phi 85$	切削速度 302m/分(201)
圧力角 18°	全長 180	送り 1.89mm/rev(1.55)
歯数 61	条数 3	切削個数 4,490個(720)
ねじれ角 34° RH	切刃数 16	加工方法 ドライカッタ
外径 140.000	材質 当社超硬新材種/当社ハイス	
歯たけ 6.9	コーティング マイティーシールド-Σ	
歯幅 22		
材質 高炭素鋼		

