

【相談】



マシニングセンタで、鋳物(FC250)材への量産タッピング加工に鋳鉄用の超硬タツフ:N-CT FC M10×1.5 食付き:5Pと1.5Pを通り穴・止り穴で、使い分けして加工しています。新たに内部給油装置付きの、高性能マシニングセンタを導入しました。更に加工効率を高めたいのですが、N-CT FCより推奨されるタツフはありますか？

【回答】

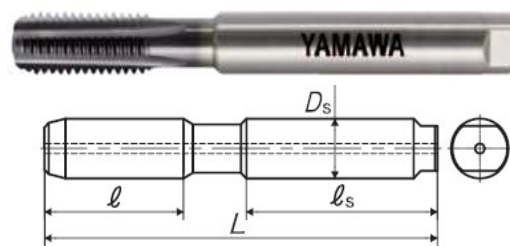
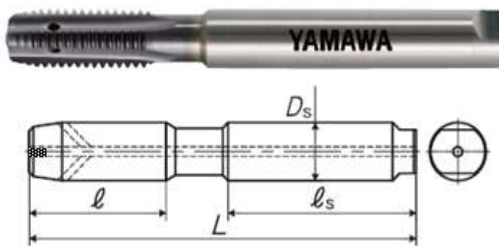
高性能(完全同期送り+内部給油装置)の、マシニングセンタで加工するのであれば、超高速用 鋳鉄用 超硬タツフ:「HFICT-P 及び HFICT-B」が、提案できるかと思えます。通り穴用の HFICT-Pは サイドスルー、止り穴用の HFICT-Bは センタスルーの、オイルホール仕様により切りくずが強制排出され、タッピング速度も、25~50m/minでの加工も可能になります。是非、HFICT-P・HFICT-B で、加工トライしてみてください。



【説明】

超高速用鋳鉄用通り穴用超硬ハンドタツフ:HFICT-P

超高速用鋳鉄用止り穴用超硬ハンドタツフ:HFICT-B



HFICT-P HFICT-Bは、超高速加工が可能な超硬タツフで、内部給油やミスト方式、低温冷却ドライ加工方式に対応しています。

HFICT-Pは、サイドスルーホール形状を採用しており、鋳鉄などの通り穴加工に適しています。

HFICT-Bは、センタスルーホール形状を採用しており、鋳鉄などの止まり穴加工に適しています。

シャンクに四角部がないのでミーリングチャックで使用してくださいね。



超高速用鋳鉄用超硬ハンドタツフの形状寸法

単位 mm

呼び	等級	L	l	ls	Ds	溝数	食付き長さ	
							HFICT-P	HFICT-B
M6X1	P3	62	19	(40)	6	4	4山	2.5山
M8X1.25	P3	70	22	36	8	4	4山	2.5山
M10X1.5	P3	75	24	37	10	4	4山	2.5山
M10X1.25	P3	75	24	37	10	4	4山	2.5山
M12X1.75	P3	82	29	40	12	4	4山	2.5山
M12X1.5	P3	82	29	40	12	4	4山	2.5山
M12X1.25	P3	82	29	40	12	4	4山	2.5山

推奨加工条件

- 使用機械: 完全同期送り機
- ホルダ: 完全固定式ホルダ
- 加工長さ: 呼び径の2倍以下
- タッピング速度: (鋳鉄・強靱鋳鉄)  
25~50m/min