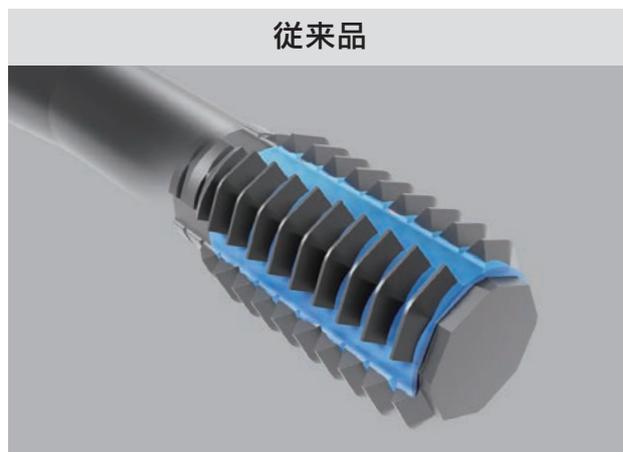
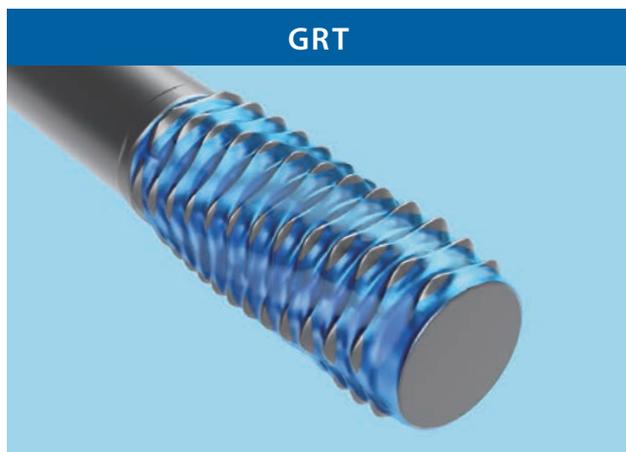


ステンレス加工はすぐにタップがダメになる



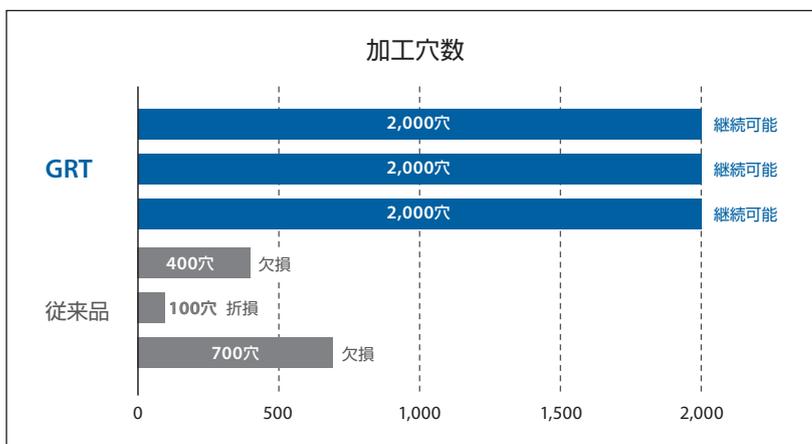
加工難易度の高いステンレス鋼を安定加工

最も発熱する刃先付近に多くの切削油剤を供給することで、冷却効果を高め耐久性を向上



GRTは、ねじ部全体を潤滑・冷却で長寿命

使用工具	M1.4x0.3 1P
被削材	SUS304
下穴	φ1.28×20mm(止り)
ねじ立て長さ	2.8mm
切削速度	10m/min
切削油剤	水溶性切削油剤 塩素フリー20倍
使用機械	立形マシニングセンタ(BT30)



\\ 転造タップ GRT でここまで変わる! \\

ステンレスの小径ねじ加工



	タップ	下穴用ドリル
転造タップ	GRT M3×0.5 2P	EX-SUS-GDS φ2.8
切削タップ	スパイラルタップ M3×0.5 2.5P	EX-SUS-GDS φ2.5

被削材	SUS304
切削油剤	水溶性切削油剤

気になる結果は
加工動画をチェック!



加工動画はこちら