

# 難削材の切削

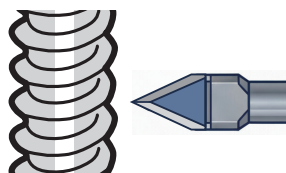


## 転造加工から切削加工へ

## 放電加工から切削加工へ

転造加工

切削加工



コスト 低 精度 低

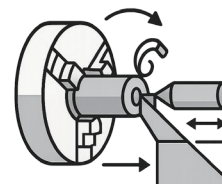
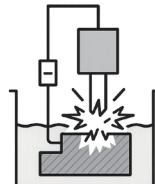
コスト 中 精度 高

### 【切削ねじのメリット】

- ① 矯正工程の削減  
転造特有の「加工圧による軸のうねり」を解消。後行程の矯正作業が不要に。
- ② 圧倒的な同軸度  
旋盤-チャック加工により、ねじと軸の芯ズレを極限まで抑制。
- ③ 型代ゼロ×短納期  
専用ダイス不要。試作や小ロットでも型代コストをかけず、即座に実機投入可能。

放電加工

切削加工



加工時間 長 コスト 高

加工時間 短 コスト 低

難削材への微細穴加工を放電加工で行うのを  
工具と加工条件の調整により切削加工で実現。

**加工時間が大幅に削減され、  
コストダウンに！**

## 研磨レス

従来技術

特殊チャック技術

① 切削 ② 研磨

① 切削 のみ

エアチャックなどを用いた特殊チャック技術で研磨を切削で代替  
**コストダウンを実現！**

株式会社 八幡ねじ

Tel.0568-23-3020

本 社 第二営業部  
481-8555 愛知県北名古屋市山之腰天神東18

Fax.0568-23-0450

<https://yht.co.jp>

