

難削材の切削

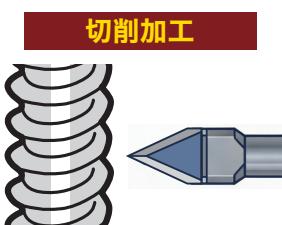


転造加工から切削加工へ

放電加工から切削加工へ



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

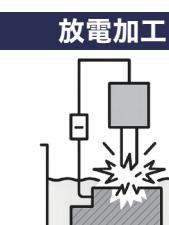
転造特有の「加工圧による軸のうねり」を解消。後行程の矯正作業が不要に。

②圧倒的な同軸度

旋盤一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。



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

①切削 ②研磨

特殊チャック技術

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>

