

高速加工用ハイスホブ

# DPコーティング"ホブ"



**高速加工用ハイスホブ  
高速ドライ・ウェット加工でのさらなる高能率、  
長寿命を実現!**

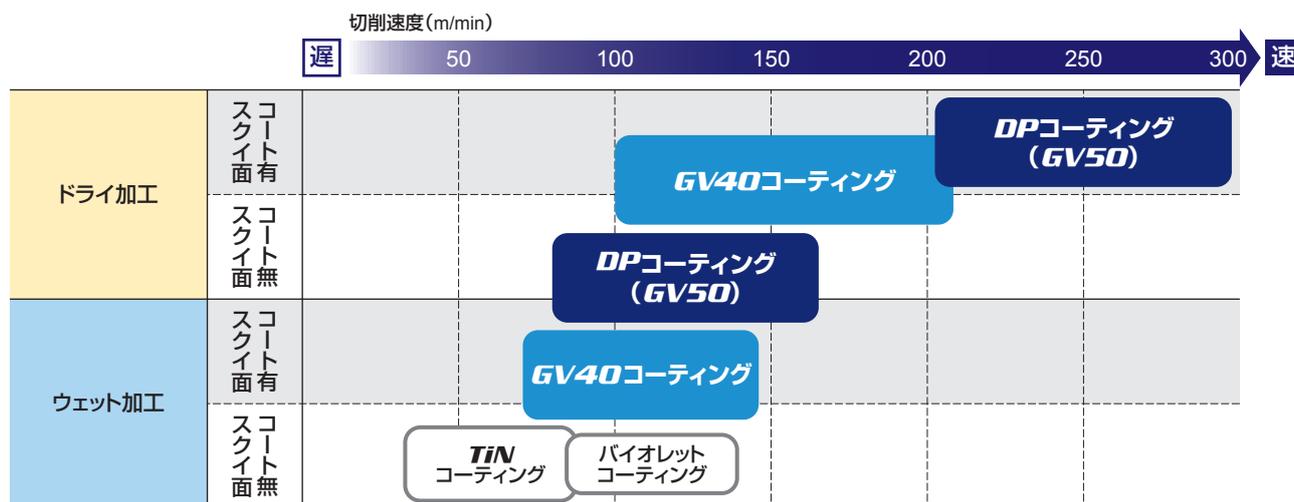
## ■ 特長

- 新開発「DPコーティング\*1」を適用。  
従来(AI,Ti)Nコーティングに比べ耐熱性・耐摩耗性を向上し、高速加工での使用に最適。

	DPコーティング	(AI,Ti)Nコーティング	TiNコーティング
硬さ(HV)	3300	2800	1900
酸化開始温度(°C)	1250	840	620

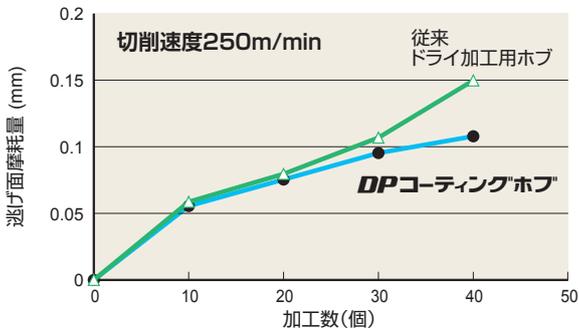
\*1 特許出願済

- 高速加工専用設計と平滑表面処理により、  
切削速度200m/min以上の高速加工においても長寿命を実現。

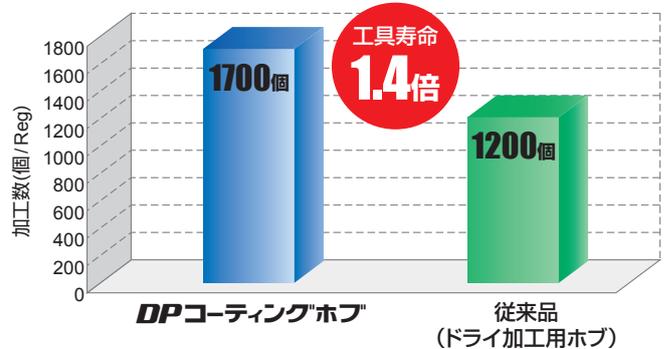


## ■ 切削事例(ドライカット)

切削速度250m/min以上の高速ドライ加工から、  
スクイ面にコーティングが無い状態のドライ加工でも優れた切削性能を発揮。



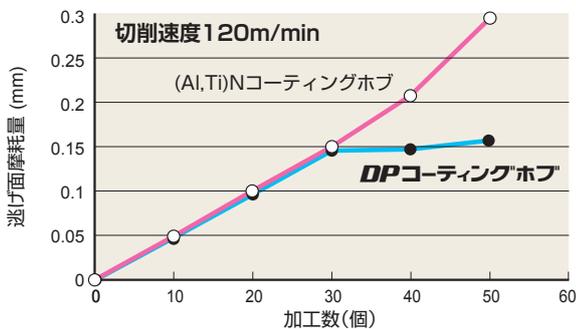
ホブ	φ85 x 100 スクイ面コーティング付き
歯車諸元	m1.75 PA17.5° NT48 左ねじれ25° 歯幅50mm SCr420H
切削条件	vc=250m/min ドライカット(エアブロー)



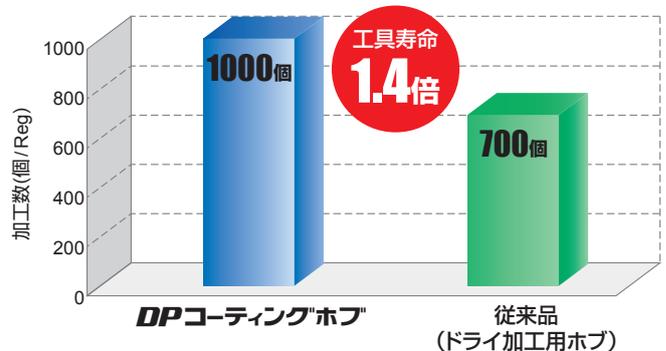
ホブ	スクイ面コーティングなし
歯車諸元	m2.7 PA18.5° NT18 自動車部品 SCr420H
切削条件	vc=130m/min ドライカット(エアブロー)

## ■ 切削事例(ウェットカット)

高速ウェット加工、  
スクイ面にコーティングが無い状態のウェット加工でも優れた切削性能を発揮。



ホブ	φ85 x 100 スクイ面コーティングなし
歯車諸元	m1.75 PA17.5° NT48 左ねじれ25° 歯幅50mm SCr420H
切削条件	vc=120m/min 油性切削油



ホブ	スクイ面コーティング付き
歯車諸元	m2.7 PA18.5° NT18 自動車部品 SCr420H
切削条件	vc=190m/min 水溶性切削油

## 三菱マテリアル株式会社 加工事業カンパニー

営業本部  
 流通営業部 03-5819-5251 仙台営業所 022-221-3230 新潟営業所 025-247-0155 南関東営業所 045-332-6925  
 直需営業部 03-5819-5241 北関東営業所 0285-25-8380 上田営業所 0268-23-7788 富士営業所 0545-65-8817  
 苫小牧営業所 0144-57-7007 営業企画部 03-5819-8770 丸の内営業所 03-5819-7057

名古屋支店  
 流通営業課 052-684-5536 直需営業課 052-684-5535 三河営業所 0566-77-3411 浜松営業所 053-450-2030

大阪支店  
 流通営業課 06-6355-1051 京滋営業所 077-554-8570 広島営業所 082-221-4457 九州営業所 092-436-4664  
 直需営業課 06-6355-1050 明石営業所 078-934-6815

<http://www.mitsubishicarbide.com>

●電話技術相談室(携帯電話からも通話可能です)

ヨイ工具

0120-34-4159



(仕様はお断りせずに変更する場合がありますのでご了承ください)

2014.10.E(1A)