

式样：焦点于稳定性及长寿命

安定性と長寿命にフォーカス

高耐磨損性

粉末高速鋼

高耐磨損性

V 涂层

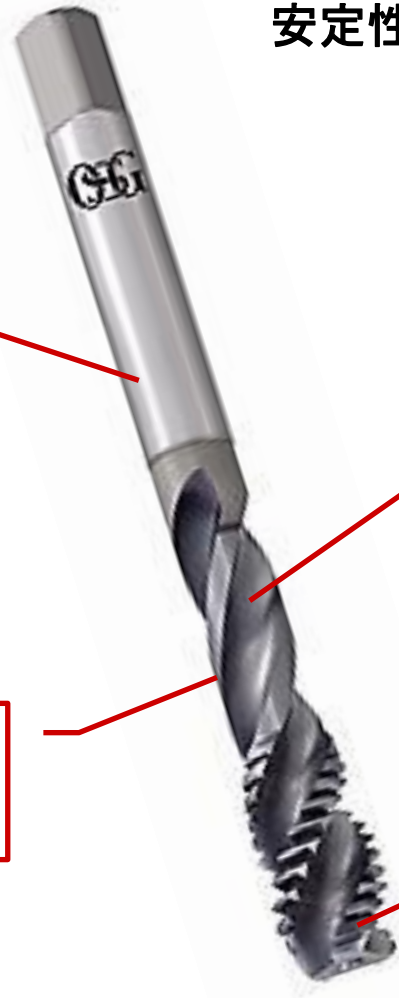
促进排屑

不等导程沟槽
(PAT.)

切屑形状稳定化

重视锋利性的
刀尖式样

切れ味重視の刃先形状



ダントツの切りくず排出性

特长：绝对出众的切屑排除性



従来品

A-SFT

SIZE: M20X2.5

被削材: S45C

切削速度: 9m/min

对应领域① 加工材料

- 适用的加工材料范围广
- 即使是难削材也能实现不产生烂牙

幅広い被削材に適応

難削材でもむしれの無い
めねじを実現

	以往的通用品	A-TAP
软钢	△	○
中・高碳素钢	◎	◎
合金钢	◎	◎
不锈钢	△	○
铝展伸材	△	○



加工材料:SS400

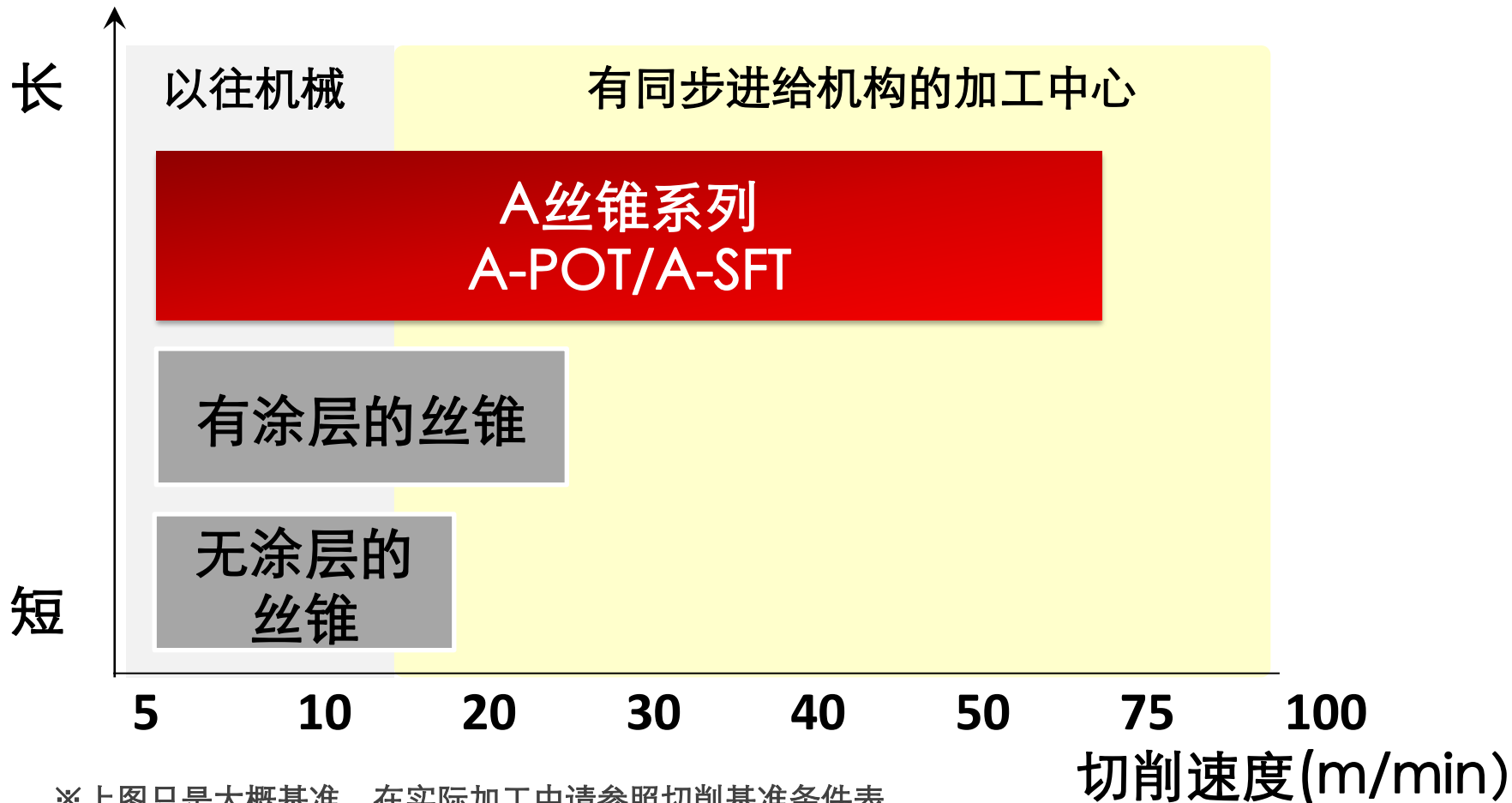


加工材料:SUS304

对应领域② 切削速度

工具寿命

切削领域示意图 (S45C)

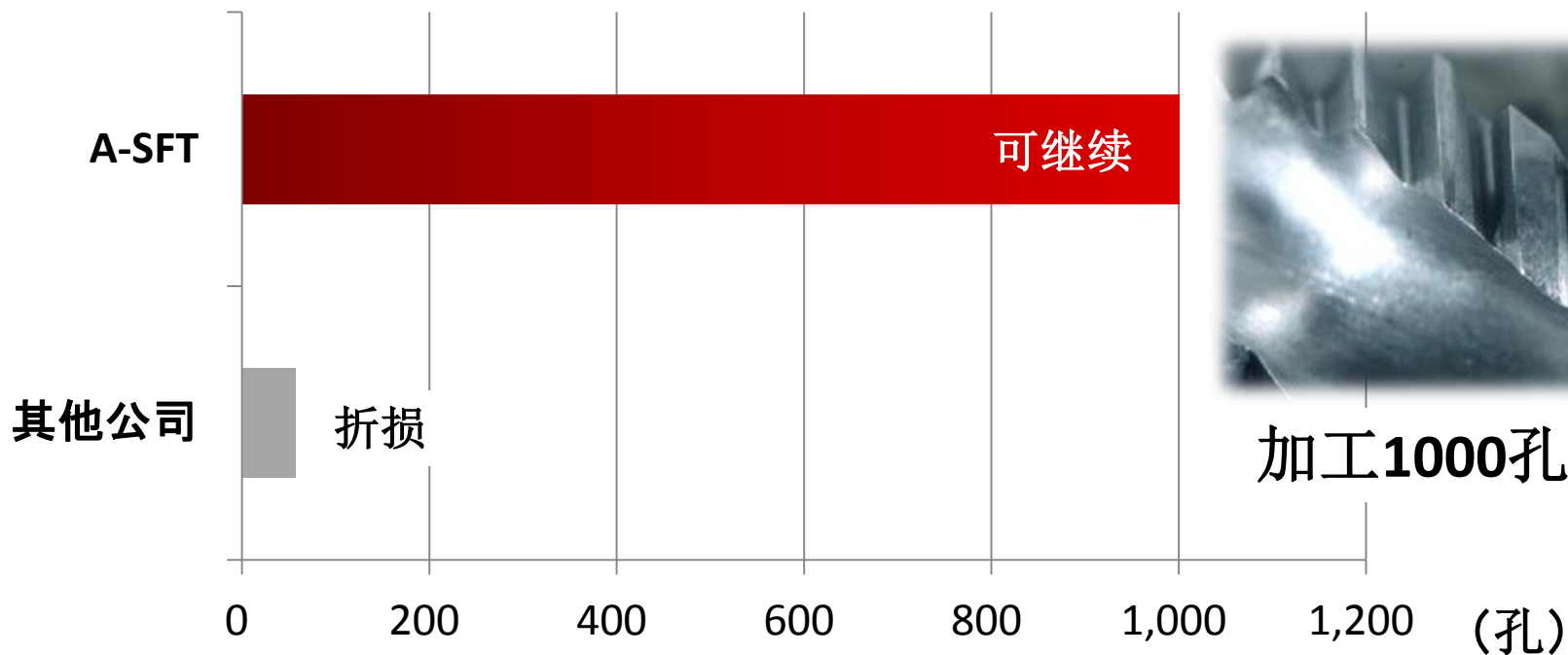


※上图只是大概基准，在实际加工中请参照切削基准条件表

A-SFT : SUS加工 (水溶性切削油剂)

样本登载事例

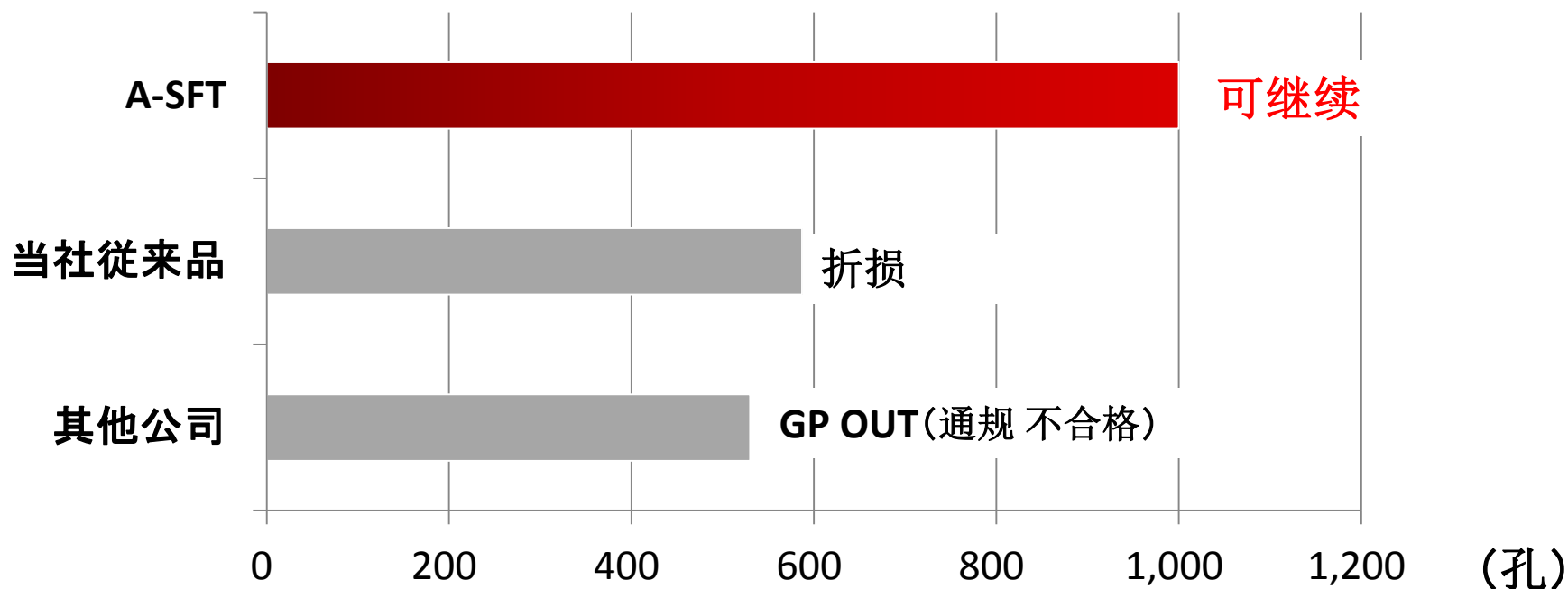
- 尺寸: M8 × 1.25
- 加工材料: SUS304
- 切削速度: 10m/min
- 使用机械: 立式加工中心 (完全同步进给机构)
- 切削油剂: **水溶性**
- 有效长度: 16mm (2D)



加工1000孔后

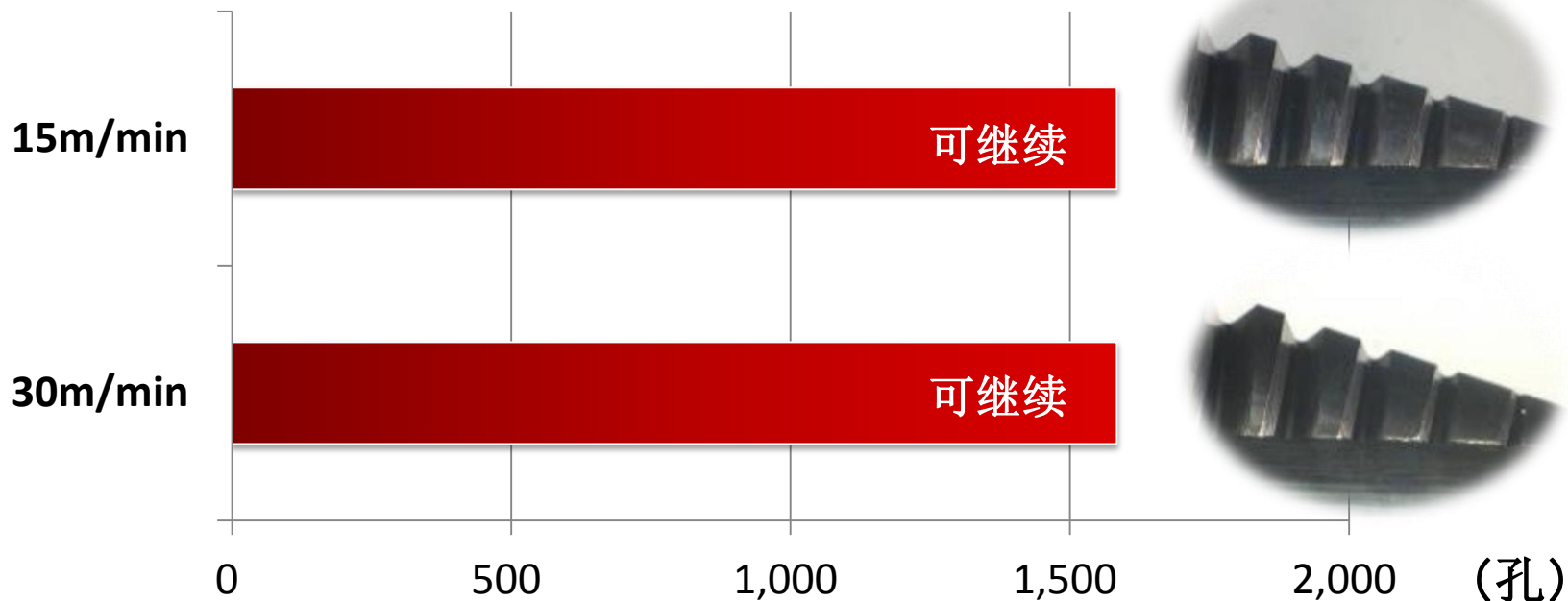
A-SFT: SUS加工 (油性切削油剂)

- 尺寸: M6 × 1
- 加工材料: SUS304
- 切削速度: 7m/min
- 使用机械: 立式加工中心 (完全同步进给机构)
- 切削油剂: 油性
- 有效长度: 12mm (2D)



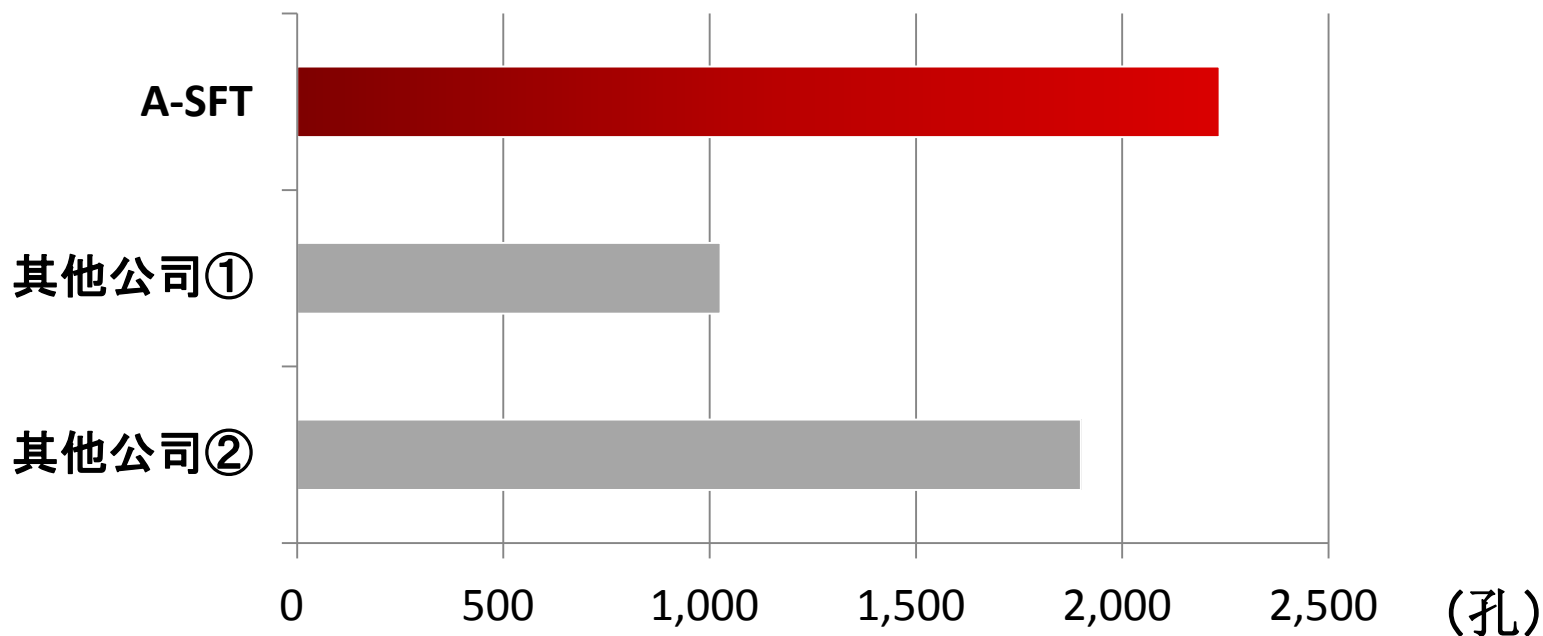
A-POT: SUS加工 (卧式加工中心)

- 尺寸: M8 × 1.25
- 加工材料: SUS304
- 切削速度: 15m/min 30m/min
- 使用机械: 卧式加工中心 (完全同步进给机构)
- 切削油剂: 水溶性
- 有效长度: 16mm (2D)



A-SFT: S45C加工 (水溶性切削油剂)

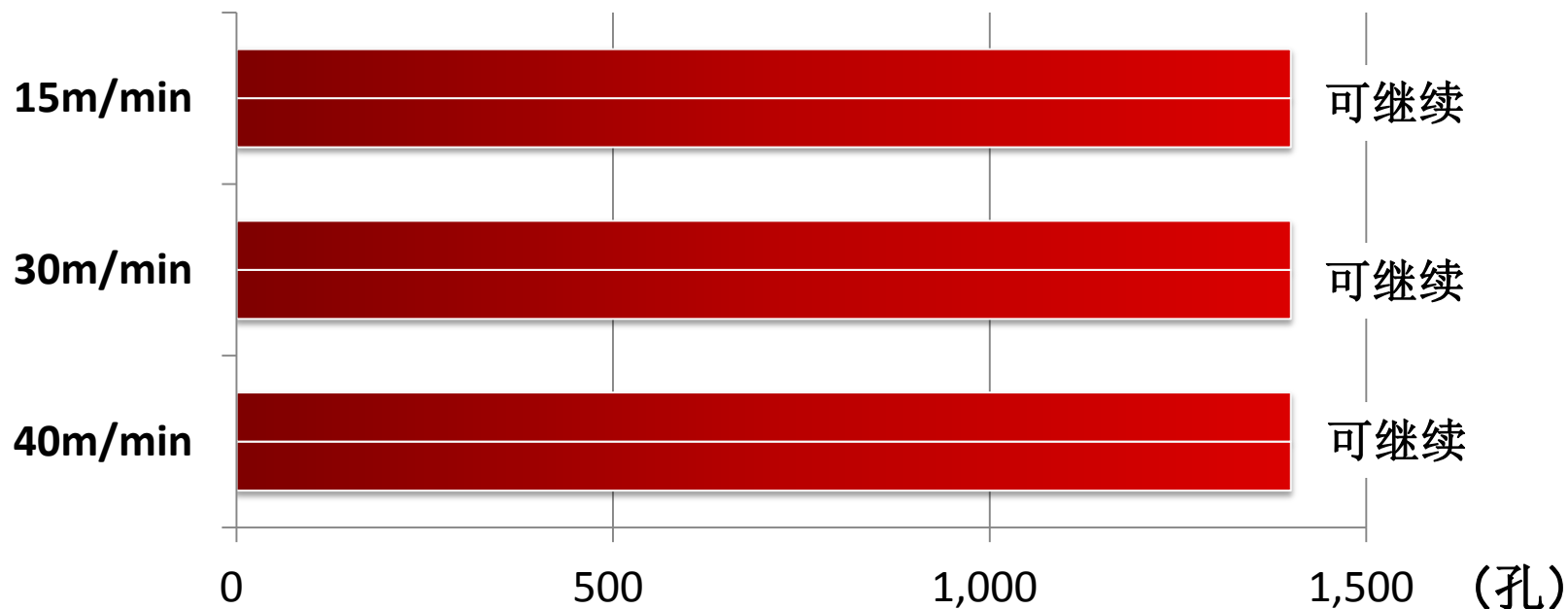
- 尺寸: M8 × 1.25
- 加工材料: S45C
- 切削速度: 15m/min
- 使用机械: 立式加工中心 (完全同步进给机构)
- 切削油剂: **水溶性**
- 有效长度: 16mm



A-SFT: S45C加工 (高速加工)

样本登载事例

- 尺寸: M6×1
- 加工材料: S45C
- 切削速度: 30m/min (1,600min⁻¹) 40m/min (2,130min⁻¹)
- 使用机械: 立式加工中心 (完全同步进给机构)
- 切削油剂: 水溶性
- 有效长度: 12mm (2D)



补足照片

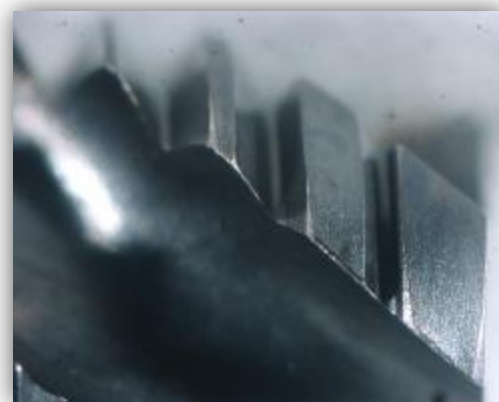
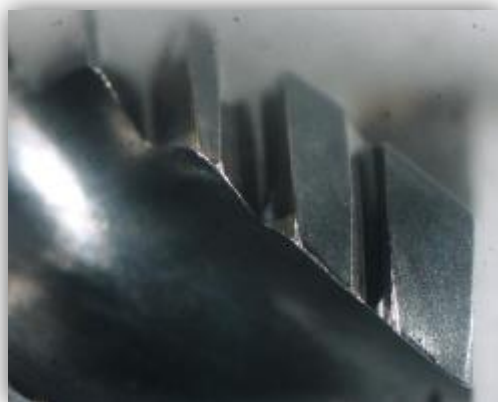
- 加工1400孔后的刀尖

没有过大的崩刃

15m/min

30m/min

40m/min



- 40m/min时的切屑

A-SFT

以往产品

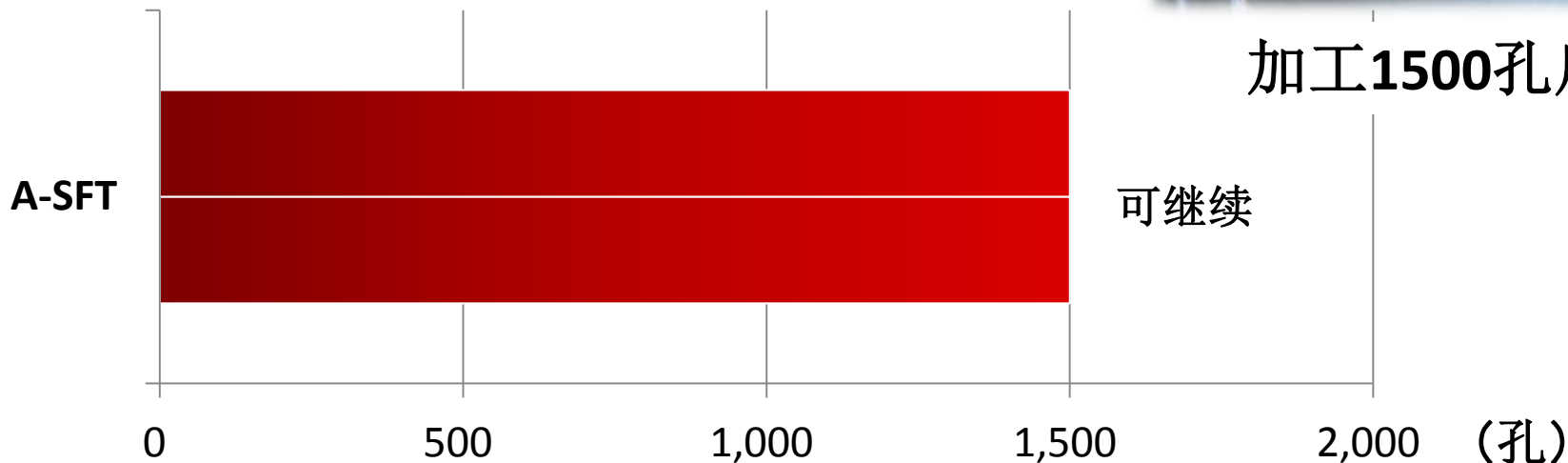


A-SFT: S45C加工 (卧式加工中心)

- 尺寸: M6 × 1
- 加工材料: S45C
- 切削速度: 30m/min
- 使用机械: 卧式加工中心 (完全同步进给机构)
- 切削油剂: 水溶性
- 有效长度: 9mm (1.5D)



加工1500孔后

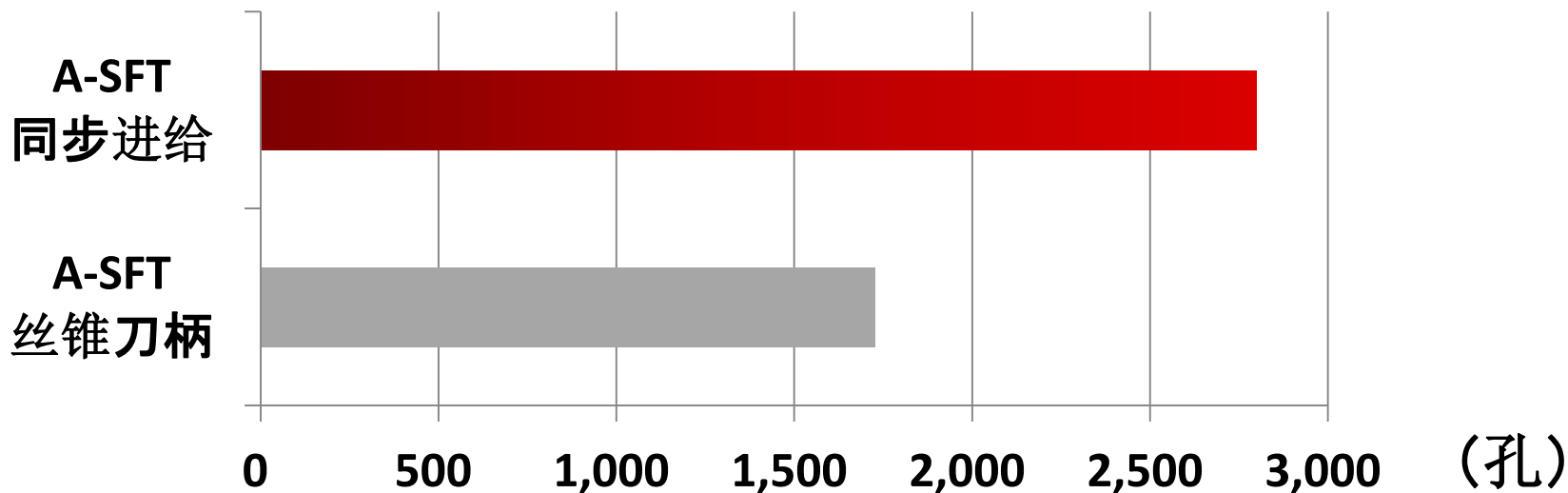


A-SFT: S45C加工 (同步进给效果)

- 尺寸: M6×1
- 加工材料: S45C
- 切削速度: 15m/min
- 使用机械: 立式加工中心 (完全同步进给机构)
- 切削油剂: **水溶性**
- 有效长度: 12mm (2D)

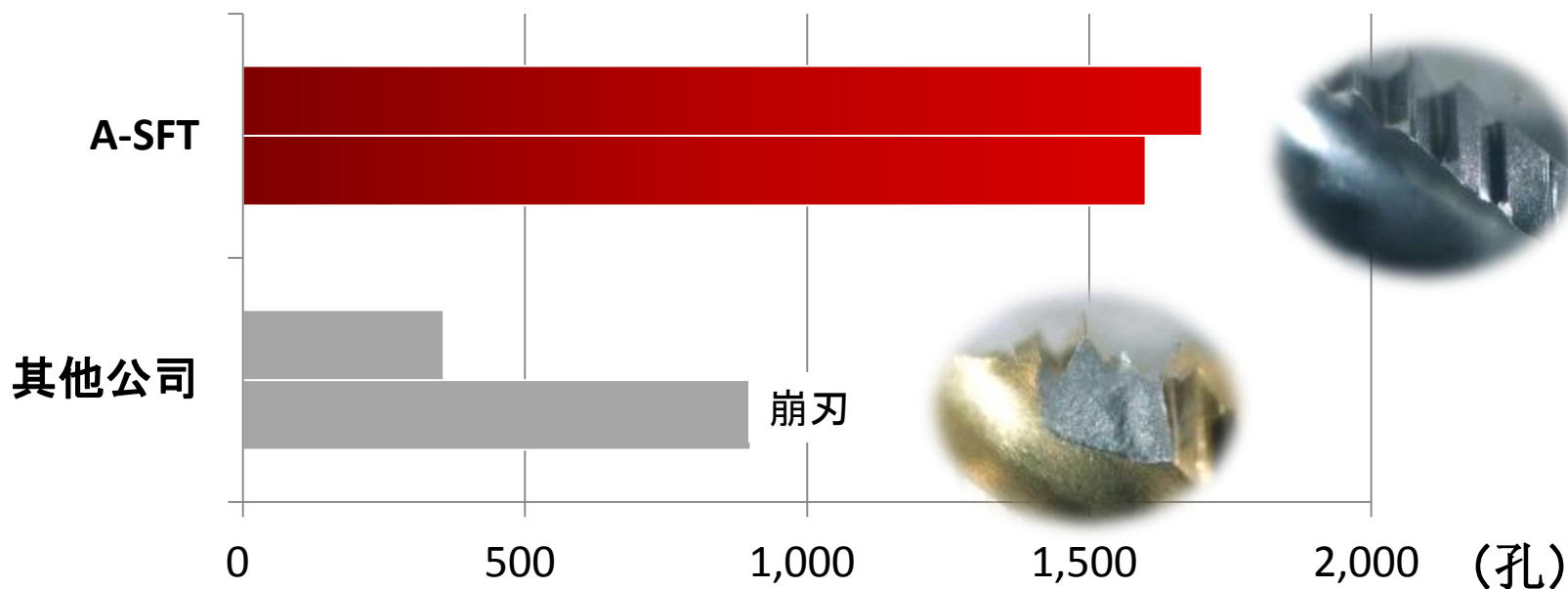
従来機(タッパ)と同期送りでは
1.5倍の耐久差

与以往机械 (丝锥刀柄) 相比, 有同步进给机构的机械寿命要高 **1.5倍**



A-SFT: S45C加工 (小径加工)

- 尺寸: **M3X0.5**
- 加工材料: **S45C**
- 切削速度: **15m/min**
- 使用机械: 立式加工中心 (完全同步进给机构)
- 切削油剂: **水溶性**
- 有效长度: **4.5mm (1.5D)**



A-POT: S50C加工 (高速加工)

样本登载事例

- 尺寸: M8X1.25
- 加工材料: S50C
- 切削速度: 30m/min
- 使用机械: 卧式加工中心 (完全同步进给机构)
- 切削油剂: 水溶性
- 有效长度: 16mm (2D)

