

歯車加工用工具

## HSPシェービングカッタ



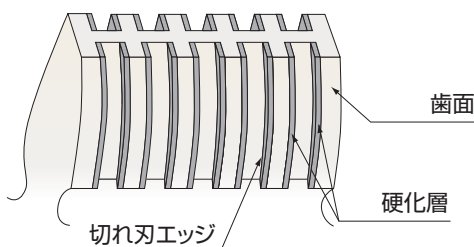
**新材料、新表面処理の相乗効果でさらなる寿命向上を追及し、  
難削材 (FC材)、高硬度材 (HB250程度) や  
多歯数 (60以上のリングギヤ)、幅広ワーク (30mm以上) にも  
著しい効果を発揮するシェービングカッタ**

HSP (Hardened Surface Treatment Premium)

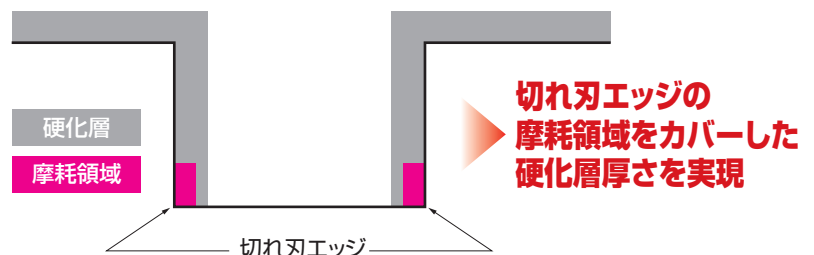
### ■特長

- 靱性・硬度・耐摩耗性を高めた高Co(コバルト)新溶解ハイス
- V(バナジウム)の含有を抑えているため、良好な被研削性
- 硬化層が摩耗領域をカバーする新表面処理
- 再研削しても表面硬化層が残るので、安定したカッタ寿命を実現

#### ■カッタ表面処理



#### ■硬化層イメージ図



# HSP シェービングカッタ

## 加工事例1 リングギヤ (歯数82)

### ギヤスペック

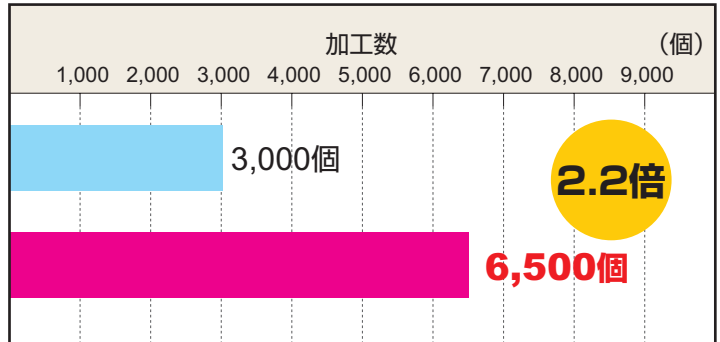
モジュール	1.5
圧力角	14.5°
歯数	82
ねじれ角	30°15' RH
被削材	HSCM815H
硬さ	190HB程度

### カッタスペック

歯数	121
ねじれ角	15°LH
S V 方式	プランジカット

従来品  
(HSS材+従来STH)

**HSP**



再研削当たりの平均加工数

## 加工事例2 FC材 (硬さ250HB程度)

### ギヤスペック

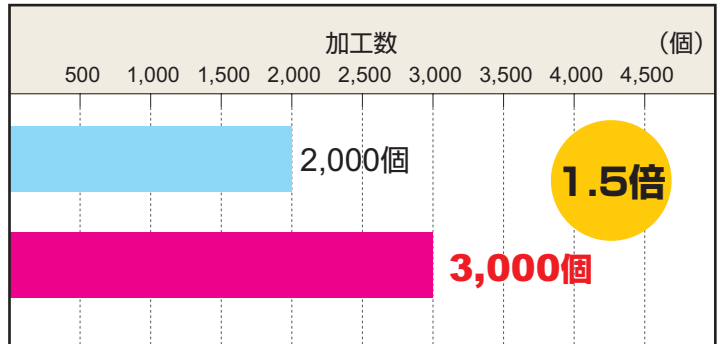
モジュール	1
圧力角	14.5°
歯数	49
ねじれ角	34°30' RH
被削材	FC250
硬さ	250HB程度

### カッタスペック

歯数	199
ねじれ角	19°30' LH
S V 方式	プランジカット

他社品

**HSP**



再研削当たりの平均加工数

#### 安全について

●切れ刃や切りくずには直接素手で触らないでください。●高温の切りくずが飛散したり、長く伸びた切りくずが排出されることがあります。安全カバーや保護めがねなどの保護具を使用してください。●不水溶性切削油剤を使用する場合は、防火対策を必ず行ってください。●工具を回転して使用する場合、必ず試運転を実施し振れ、振動、異常音がないことを確認してください。工具の取り付け方向についても正しいことを確認してください。●ご使用前に工作機械側の段取り、各種設定(加工プログラムなど)が工具諸元にあったものであることを確認してください。

**三菱マテリアル株式会社**



**三菱マテリアルツールズ株式会社**

**本社** 03-5819-5240 **営業企画本部** 03-5819-5245 T S S 部 03-5819-5260  
**東日本支店**  
 販売 1 部 03-5819-5241 仙台営業所 022-221-3230 太田営業所 0276-45-1700 南関東営業所 045-332-6925  
 販売 2 部 03-5819-5251 常磐営業所 0294-27-6050 新潟営業所 025-247-0155 富士営業所 0545-52-4599  
 苫小牧営業所 0144-33-7035 北関東営業所 0285-25-8380 上田営業所 0268-23-7788 静岡営業所 054-252-1139  
**中部支店**  
 名古屋販売1部 052-745-5051 名古屋販売2部 052-745-6100 三河販売部 0566-77-3411 浜松営業所 053-450-2030  
**西日本支店**  
 販売 1 部 06-6355-1050 明石営業所 078-934-6815 岡山営業所 086-430-3006 九州営業所 092-436-4664  
 販売 2 部 06-6355-1051 金沢営業所 076-269-3051 広島営業所 082-221-4457 京滋営業所 077-554-8570

<http://www.mitsubishicarbide.com>

●電話技術相談室(携帯電話からも通話可能です)

フリーダイヤル **0120-34-4159** 三菱ヨイ工具

**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)

