

疑似ねじ用電極



刻印電極

-丸タイプ-

電極
ラインナップ

RoHS10

EMTA EMTWA

EMTA 材質 タフピッチ銅(C1100)
EMTWA 材質 銅タングステン(Cu30%-W)

EMTB(水穴付)

材質 タフピッチ銅(C1100)

[EMTWA] タングステンを含んでおりますのでワークが超硬材でも加工できます。
(銅タングステン電極が使用できる放電加工機が必要です。)

[EMTB] 水循環用の貫通穴加工がされています。加工速度が上げられ、二次放電を減少させるなどのメリットがあります。

Ⓢ先端から2ピッチ以下は不完全ねじ部となり公差保証対象外です。

D	d	P	L	B	V (EMTBのみ)	型式	
						Type	M
5	2.2	0.5	50	15	0.5	EMTA	3
	3.0	0.7					4
	3.9	0.8					5
8	4.7	1.0	60	20	1.2	EMTB (水穴付タイプ)	6
	6.4	1.25					8
	8.2	1.5					10
12	10.0	1.75	70	30	2.5	EMTWA (M3~12)	12
	13.6	2.0					16
	20	2.5					20

Order 注文例

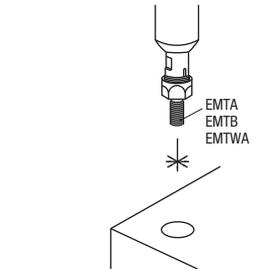
型式 **EMTA4**

Delivery 出荷日

在庫品

Example 使用例

■疑似ねじ用電極
放電加工により焼き入れ鋼にめねじを加工する際に用いる電極です。



- Ⓢ電極の先端部径(d)はネジサイズ(M)より小さくなっています。ネジ下穴(下穴径参考値 **P.1225**)に疑似ねじ用電極を挿入し、X・Y方向への揺動にて放電加工を行ってください。
- 揺動量=M-d-0.1(目安)
 - 放電代=片側0.1~0.5

銅タングステンとは？

■特長

- 組成や合金組織を最適に調整し、電極の長寿命化と放電加工の高能率化を両立しています。
- 加工速度を早くし、電極自体の消耗も少なくすることが可能です。また、硬度が高いため精度のよい放電加工が実現できます。

■特性値

特性	銅タングステン
比重	14.0
硬度(HRB)	93.5
伝導率(IACS%)	50
抗張力(kgf/mm ²)	60
抗折力(kgf/mm ²)	125

■加工データ比較

工作物：超硬V3 加工速度(g/min.)

加工条件：14~16μm設定 消耗比

*消耗比=電極消耗率÷ワークの消耗率

銅タングステン製品 従来品

パック商品

パック販売のご案内
同一サイズまとめ買いでお得です。

PACK	型式	
	Type	M
10PACK	EMTA EMTB EMTWA	3 4 5 6 8 10 12 16 20

Order 注文例

型式 **PACK Type**
10 PACK - EMTA3

Delivery 出荷日

在庫品

RoHS10

EMLM

材質 タフピッチ銅(C1100)

■文字寸法

$a = \frac{Q}{10}$
 $t = \frac{Q}{10} + 0.2$

ℓ	Q			W			型式		刻印文字
	数字 アルファベット	< >	+	数字 アルファベット	< >	+	Type	P	
11.4	0.4	0.4	0.2	0.3	0.2	0.2	EMLM	*0.8A	1234567890 ABCDEFGHI JKLMNOPQR STUVWXYZ 注1 注2 /><+-
11.4	0.6	0.6	0.3	0.4	0.3	0.3		0.8	
10.7	0.7	0.7	0.4	0.5	0.3	0.4		1.0	
10	1.0	1.0	0.6	0.7	0.5	0.6		1.2	
8.9	1.2	1.2	0.7	0.8	0.6	0.7		1.5	
7.1	1.6	1.5	0.9	1.1	0.7	0.9		2.0	
5.3	2.0	2.0	1.2	1.3	0.9	1.1		2.5	
3.6	2.5	2.4	1.4	1.7	1.2	1.4		3.0	
-	3.4	3.4	2.0	2.3	1.6	2.0		4.0	

Ⓢ刻印文字とシャンク部の同軸度は0.1程度です。*0.8A(P=0.8)の場合、文字寸法のみが小さくなります。

Ⓢ注1/(スラッシュ)は/で、注2-(マイナス)は#でご指定ください。

※Q寸法は文字によって異なります(値は文字内の最大寸法)。詳細はCADデータをご確認ください。

Order 注文例

型式 - 刻印文字
EMLM0.8A - A
EMLM2.0 - /

Delivery 出荷日

在庫品

5 日日出荷