

## 疑似ねじ用電極



-疑似ねじ用電極-								
RoHS10				EMTA EMTWA				
[EMTWa] タングステンを含んでおり、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。)				<ul style="list-style-type: none"> <li>EMTA M 材質 タフピッチ銅(C1100)</li> <li>EMTWa M 材質 銅タングステン(0.30%W)</li> </ul>				
[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。								
②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。				<p>M 材質 タフピッチ銅(C1100)</p>				

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			0.7		4
	3.9	0.8			1		5
8	4.7	1.0	60	20	1.2		6
	6.4	1.25			2		8
	8.2	1.5	70	30	2.5		10
12	10.0	1.75	70	30	3		12
	16	2.0			3		16
	20	2.5	80	40	3		20



型式

EMTA4

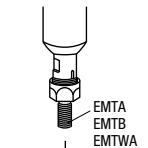


在庫品



■疑似ねじ用電極

放電加工により焼き入れ鋼にねじを加工する際に用いる電極です。



②電極の先端部径(d)はねじサイズ(M)より小さくなっています。

ネジ下穴(下穴径参考値 P.1205)に疑似ねじ用電極を挿入し、X・Y方向への振動にて放電加工を行ってください。

・振動量=M-d-0.1(目安)

・放電代=片側0.1~0.5

## 銅タングステンとは?

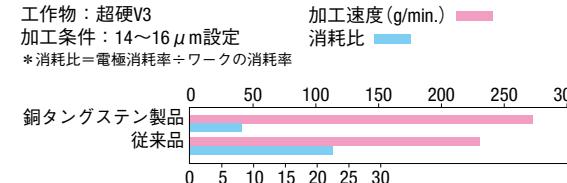
## ■特長

- 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、硬度が高いので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 <sup>2</sup> )	60
抗折力(kgf/mm <sup>2</sup> )	125

## ■加工データ比較



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



型式

10 PACK - EMTA3

PACK

Type

Delivery

出荷日

在庫品

## 刻印電極

## -丸タイプ-

-丸タイプ-						
RoHS10						EMLM
						M 材質 タフピッチ銅(C1100)

ℓ	Q			W			型式		刻印文字 (丸ゴシック体)
	数字 アルファベット	< >	+	数字 アルファベット	< >	+	Type	P	
11.4	0.4	0.36	0.23	0.23	0.185	0.23	EMLM	*0.8A	
11.4	0.6	0.53	0.35	0.3	0.27	0.35		0.8	
10.7	0.7	0.62	0.41	0.4	0.31	0.41		1.0	
10	1.0	0.88	0.58	0.6	0.44	0.58		1.2	
8.9	1.2	1.06	0.7	0.7	0.53	0.70		1.5	
7.1	1.6	1.42	0.93	1.1	0.71	0.93		2.0	
5.3	2.0	1.77	1.16	1.4	0.89	1.16		2.5	
3.6	2.5	2.22	1.46	1.7	1.11	1.46		3.0	
—	3.5	3.11	2.04	2.4	1.57	2.04		4.0	

②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。

③注1./-(スラッシュ)は/で、注2.-(マイナス)は#でご指定ください。



EMLM0.8A - A



EMLM2.0 - /



在庫品

Delivery

出荷日

• EMLM□-数字

• EMLM□-アルファベット・記号

5 日出荷