

サカモト・ダイテム

ミニ事典

NO.2

# S-NAK80

## NAK誕生秘話！！

### <名前の由来>

ナックについては、NAK55で説明した通りです。

さて1980年に、NAK55を改造して開発されたNAKは、1980の80をとりNAK80と銘々されました。

これも本当の話です。

### <技術的成功のポイント>

技術的成功のポイントは、「プレハードン」に始めから決めて開発実験を開始したことだとのことです。

いろいろと実験を重ねていく内に、NAKは時効処理しても、切削加工が出来ることが解ってきました。当時の刃物のハイスで、HRC40に硬くなったNAKを切削できたのです。これには皆さん驚きました。

当時、焼入焼戻した構造用鋼で切削できる硬さの限界はHRC30だったからです。

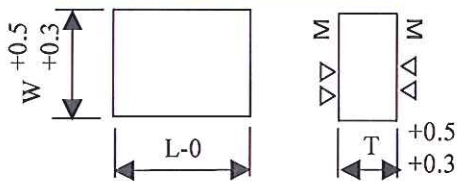
これは凄い発見なのです。理由の解明はできていませんが……

今では、NAK80でもラクラクと切削していますが。

ご注文は サカモト・ダイテム TEL. 03-3711-6531(代)

**F**

TYPE

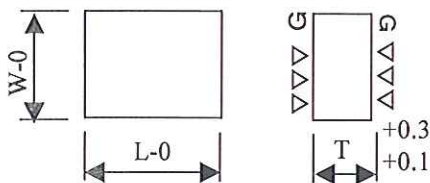


W	L	T								
		10	15	20	25	30	35	40	50	60
103	500	7,930	13,880	15,580	18,290	20,980	24,170	26,860	32,260	—
153	(300)	10,830	20,250	22,690	26,590	30,470	34,940	38,990	46,770	—

※T=10mmの場合のみL=300mmとなります

**G**

TYPE



★★ ワイヤークットに最適 ★★

W	L	T								
		10	15	20	25	30	35	40	50	60
253	300	—	22,840	25,320	29,260	33,210	37,880	41,820	49,710	57,620

※特注寸法品も短納期で製作いたします

■ ご注文方法 S-NAK80 F, G T×W×L



サカモト・ダイテム株式会社

本社 TEL03(3711) 6531(代)  
 福生営業所 TEL042(551) 5367(代)  
 藤沢営業所 TEL0466(87) 5301(代)  
 福島営業所 TEL0248(52) 2710(代)  
 大阪営業所 TEL06(6242) 4310(代)