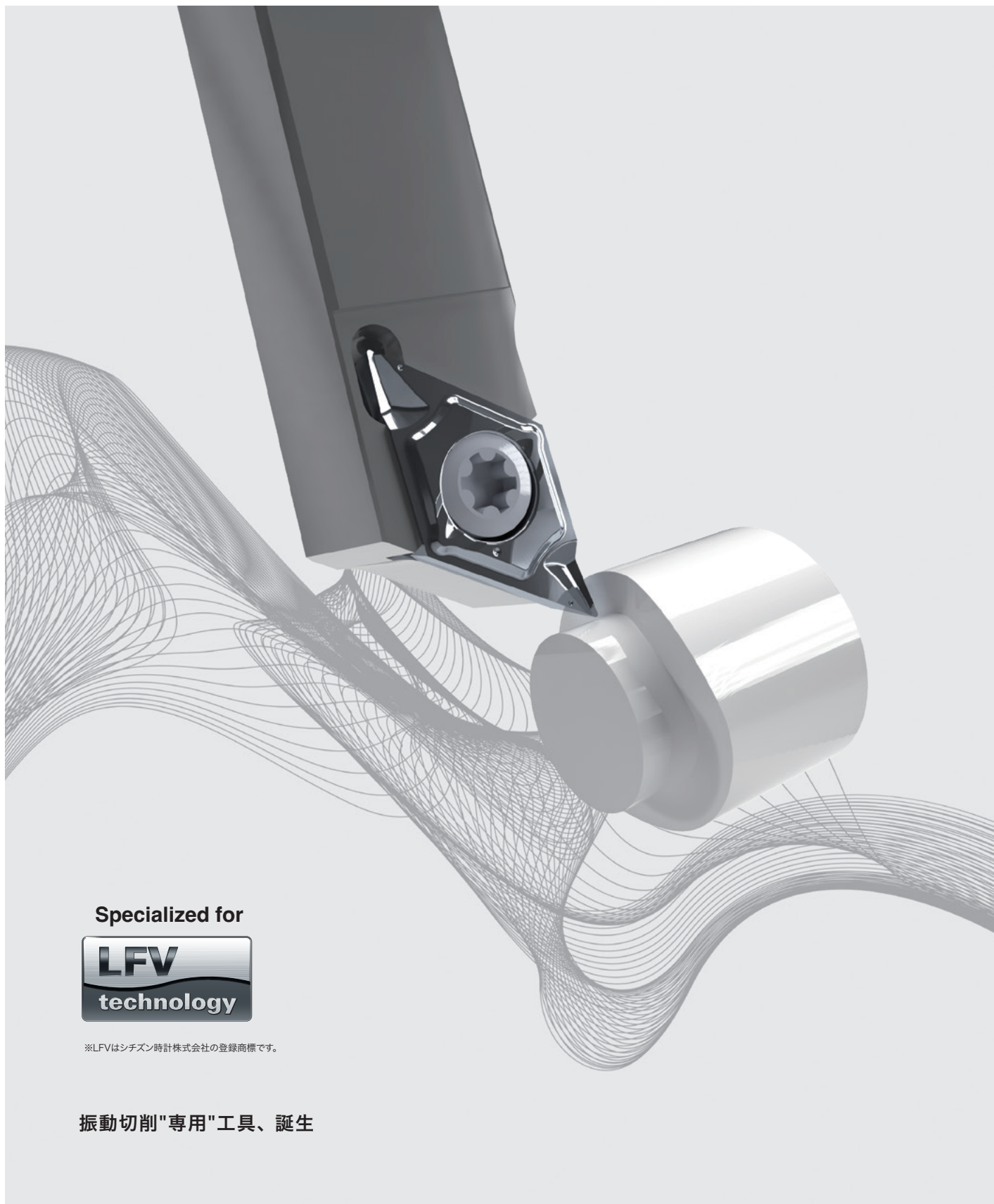


TMVブレーカ

外径加工用 | 自動盤向け振動切削専用

CITIZEN



Specialized for



※LFVはシチズン時計株式会社の登録商標です。

振動切削"専用"工具、誕生

CERtainly | but not only | *CERamics*
Outstanding solutions for demanding applications

振動切削"専用"工具、誕生

機械稼働率を高める振動切削に対し、最大限のパフォーマンスを引き出す切削工具を開発しました。
お客様の工具選定や条件設定の悩みを解決すべく、NTKから最高の選択肢を提供します。

Specialized for



※LFVはシチズン時計株式会社の登録商標です。

TMVブレーカ

外径加工用 | 自動盤向け振動切削専用



対応機種 (Cincom)



L12



L20



L20XIIIB5



L32



A20



D25



M16



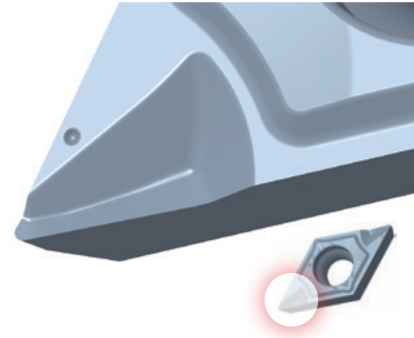
M32

シチズンマシナリー株式会社

振動切削において工具寿命延長と安定した切屑処理を実現

性能

- 刃先損傷を大幅に抑制
難削材加工においても長寿命化が期待できます。
- より安定した切屑処理
振動切削機能によって分断された切屑を、より規則的で安定した形状へ生成します。



適用アプリケーション

振動切削機能付き自動盤を用いた前挽き加工

加工条件

材質	被削材	加工方法	切削条件			振動条件 (LFV)		
			切削速度 (m/min)	送り (mm/rev)	切込み (mm)	P	Q	D
ST4	オーステナイト系ステンレス (SUS304 / SUS316等)	前挽き	40 - 100	0.02 - 0.06	0.5 - 2.0	モード1	0.5	0.5
DM4	炭素鋼・合金鋼 (SCM435 / S45C等)	前挽き	50 - 120	0.02 - 0.06				
TM4	非鉄 (アルミ / チタン等)	前挽き	60 - 150	0.02 - 0.06				

- ⚠ 当製品は刃先が低く設計されておりますので、芯を合わせた上でご使用ください。
- ⚠ R0.08品を使用する場合は、送りを0.02mm/rev以下で設定ください。送りを0.02mm/revより上げたい場合は [モード2 / E4.0 / R0.5] を推奨致します。

加工事例

加工機 Cincor L20-LFV
被削材 SUS316L
切削速度 80 m/min
送り 0.05 mm/rev
切込み 1.0 mm
切削油 WET
振動条件 モード1 Q0.5 D0.5





	TMVブレーカ	他社品
刃先写真 加工距離 8km		
切屑状態		

建機部品

被削材	SGD材 (SS 研磨材) 加工径 : φ8 / 10.8 / 12	
回転数 (rpm)	2,500	
送り (mm/rev)	0.03	
切込み (mm)	2.0 / 2.6 / 4.0	
振動条件 (LFV)	モード1 / Q1.0 / D0.5	
DM4 DCGT11T302MRTMV	600個 / コーナ	
他社PVD超硬	300個 / コーナ	

バルブ部品

被削材	SUS304 加工径 : φ3.8	
回転数 (rpm)	2,263	
送り (mm/rev)	0.02	
切込み (mm)	3.1	
振動条件 (LFV)	モード2 / E3.0 / R0.5 / 10.02	
ST4 DCGT11T302MRTMV	3,000個 / コーナ	
他社PVD超硬	2,200個 / コーナ	

形状	品番	数量 / ケース	PVDコート			寸法		
	メートル		ST4	DM4	TM4	内接円	厚さ	コーナR
	DCGT11T301MRTMV	10	●	●	●	9.525	3.97	0.08 [※]
	DCGT11T302MRTMV	10	●	●	●	9.525	3.97	0.18
	DCGT11T304MRTMV	10	●	●	●	9.525	3.97	0.38
	CCGT09T301MRTMV	10	●	●	●	9.525	3.97	0.08 [※]
	CCGT09T302MRTMV	10	●	●	●	9.525	3.97	0.18
	CCGT09T304MRTMV	10	●	●	●	9.525	3.97	0.38
	VCGT110302MRTMV	10	●	●	●	6.35	3.18	0.18
	VCGT110304MRTMV	10	●	●	●	6.35	3.18	0.38
	TNGG160402MRTMV	10	●	●	●	9.525	4.76	0.18
	TNGG160404MRTMV	10	●	●	●	9.525	4.76	0.38

▲ 当製品は刃先が低く設計されておりますので、芯を合わせた上でご使用ください。

▲ ※R0.08品を使用する場合は、送りを0.02mm/rev以下で設定ください。送りを0.02mm/revより上げたい場合は [モード2 / E4.0 / R0.5] を推奨致します。



NTKカuttingツールズ株式会社
〒485-8510 愛知県小牧市大字岩崎2808

CONTACT

www.ntkcuttingtools.com/jp/contact/

サンプル依頼 お問い合わせはこちら



LINE 技術相談

@ntktech



お役立ちコンテンツが満載
会員限定サイト (登録無料)

My NTK

検索