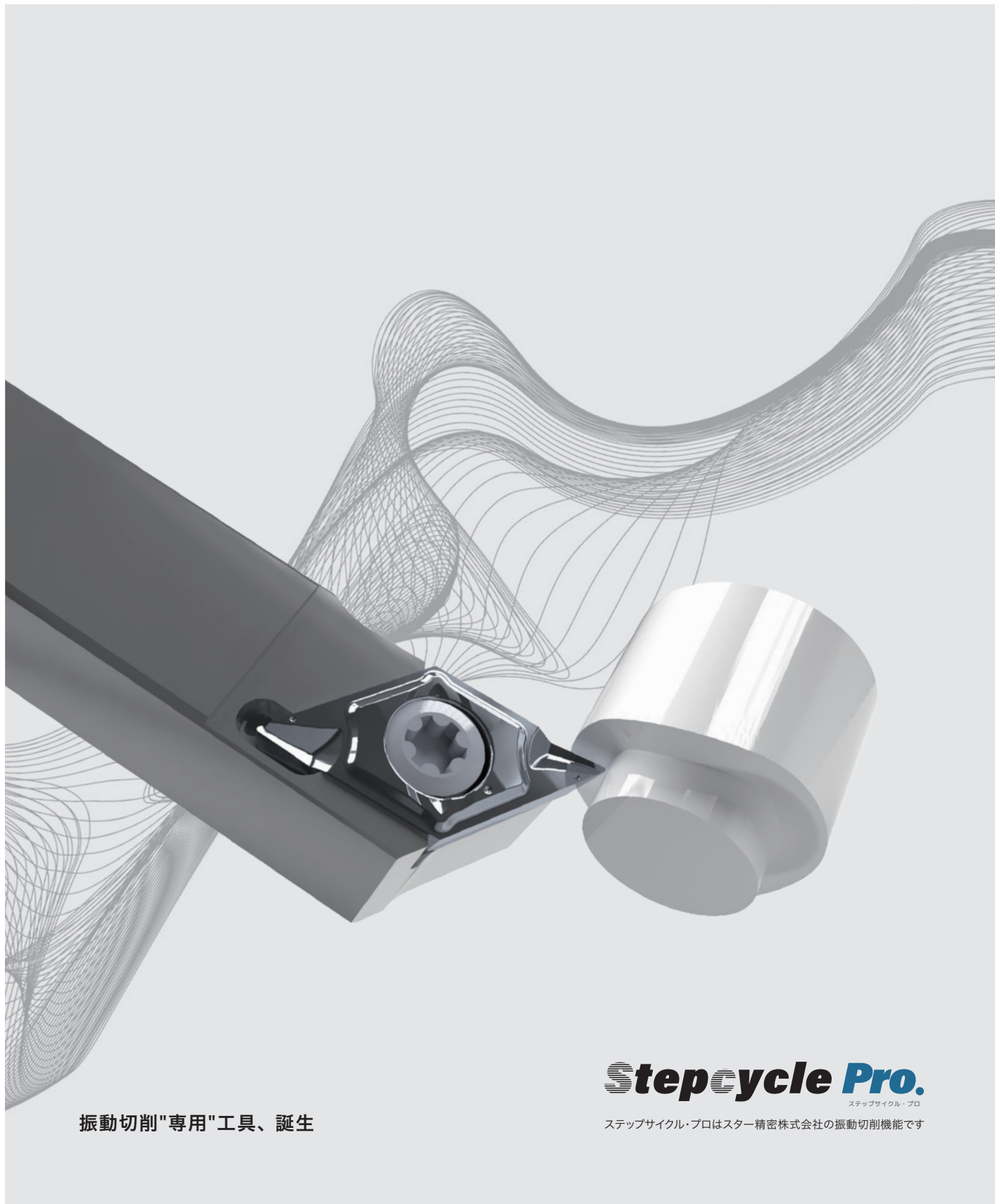


TMVブレーカ

外径加工用 | 自動盤向け振動切削専用

stair



振動切削"専用"工具、誕生

Stepcycle Pro.

ステップサイクル・プロ

ステップサイクル・プロはスター精密株式会社の振動切削機能です

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ステップサイクル・プロに対し、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。

TMVブレーカ

外径加工用 | 自動盤向け振動切削専用

star

Stepcycle Pro.

ステップサイクル・プロ

| 代表対応機種



SB-20R typeG



SP-20



SD-26



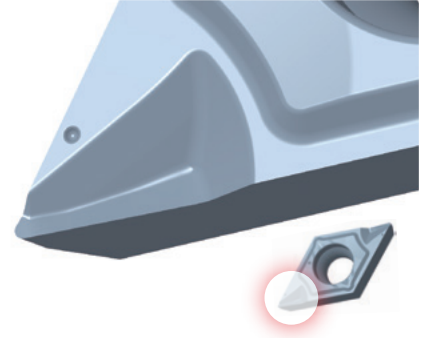
SL-10

ステップサイクル・プロの対応機種に関してはスター精密株式会社様にご確認願います

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
ステップサイクル・プロ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

ステップサイクル・プロ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(ステップサイクル・プロ)	
			切削速度 (m/min)	送り (mm/rev)	切込み (mm)	A 切り屑長係数	D 振幅係数
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	2.0以上	2.0以上
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。

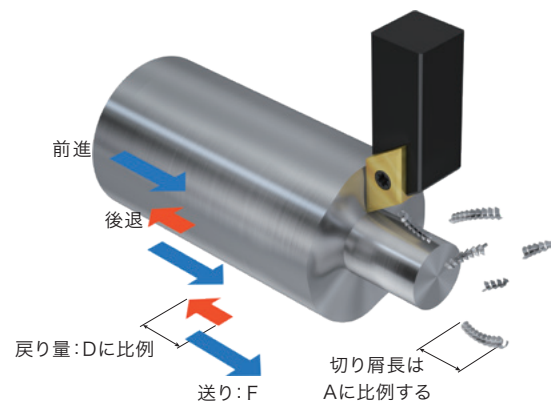
加工事例

加工機 STAR SR-38
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 A3.0 D2.0





	TMVブレーカ	他社品
刃先写真		
切屑状態		

ステップサイクル・プロとは？

ステップサイクル・プロは振動切削あるいは揺動切削と呼ばれる加工方法。主軸の回転周期に合わせて任意の制御軸 X,Y,Z を振動させることで切削中に空振り領域を発生させ、これにより切り屑を分断させる技術です。切り屑を細かく分断し断続的に排出することで、切り屑のワークへの絡みつきを防止。多様な加工形状・材質に対応可能で、切削中のトラブルを低減できる新世代の切削技術です。



スター精密株式会社様ご提供データより作成
さらに詳しい内容につきましてはスター精密株式会社様にご確認願います

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。



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