

# N-Swiss JOINT

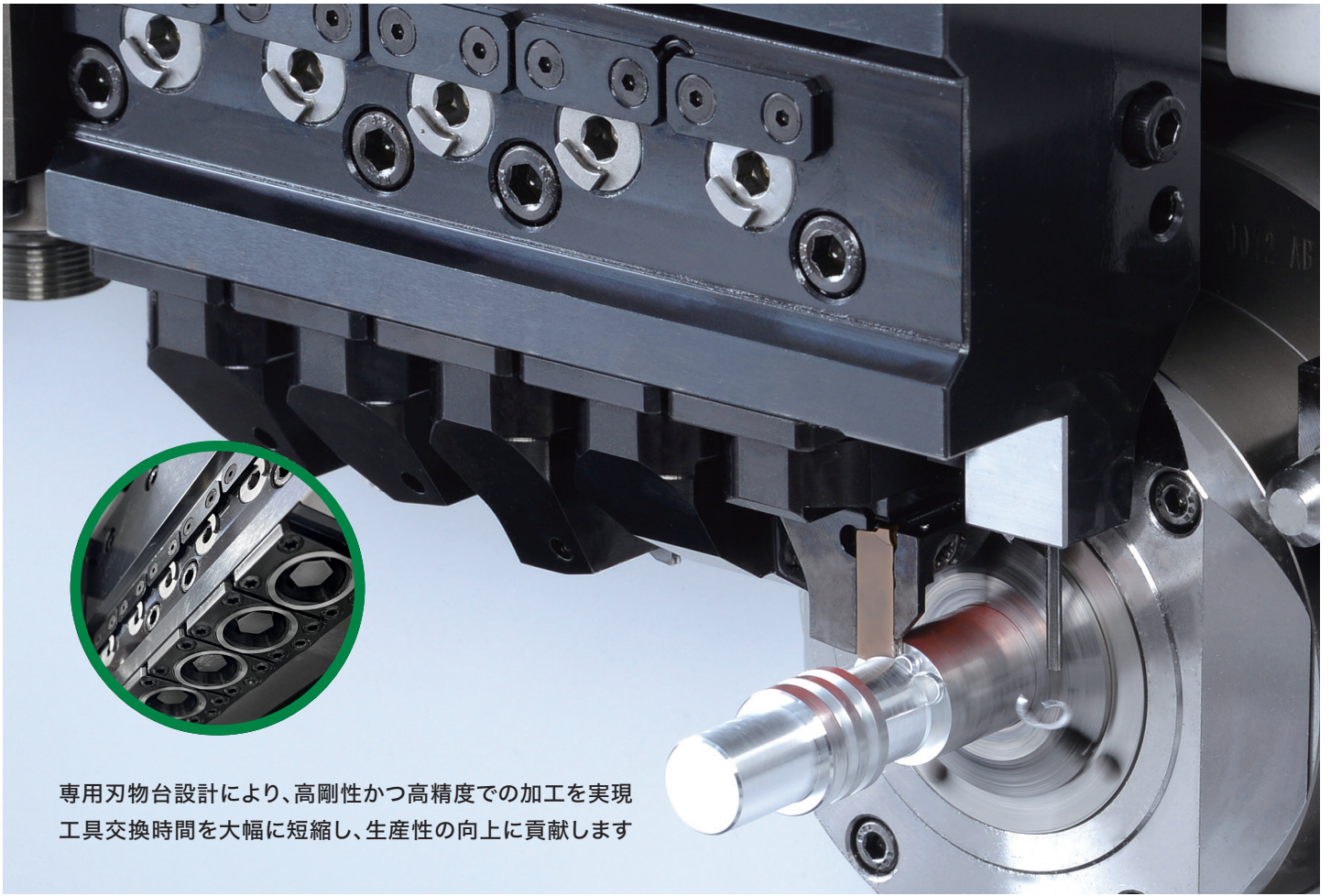
Polygon Taper Type | 自動旋盤用クイックチェンジツールシリーズ



これまでになく高剛性

時間効率を最大限に高める為のクイックチェンジツール新登場

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



専用刃物台設計により、高剛性かつ高精度での加工を実現  
 工具交換時間を大幅に短縮し、生産性の向上に貢献します

### アプリケーション

前挽き / 後挽き / 溝入れ / ねじ切り / 突切り



# CI Tooling System AQ<sup>2</sup>サイズ 専用刃物台



CITIZEN ALPSTOOL

### 時間短縮



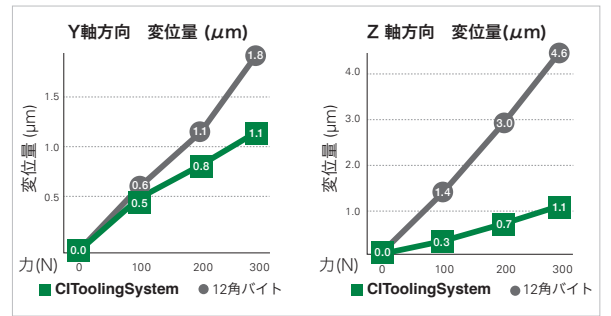
独自のカップリング構造により、ツールの着脱時はレンチを半回転締め込むだけの、クイックツールチェンジを実現。交換時間を約80%短縮し、確実なツール交換が可能です。

### 再現性



ポリゴンテーパシャンクを採用した2面拘束クランプユニットは、強じんなクランプ力を発揮。着脱時は径、芯、長手方向において $\pm 2\mu\text{m}$ の高い繰り返し精度を実現します。

### 高剛性



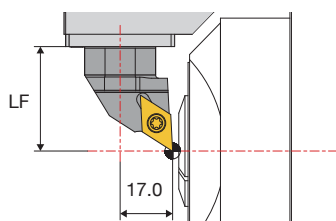
12 角バイトホルダと同等サイズながら高い剛性を確保。高負荷時のびり抑制や、ツールの長寿命化、ワークの品質安定に貢献します。



# ラインナップ

| アプリケーション | 図番<br>No. | 品番                 | 内部給油対応 | LF   | WF   | HF2 | 搭載インサート           |
|----------|-----------|--------------------|--------|------|------|-----|-------------------|
|          |           |                    |        | mm   | mm   | mm  |                   |
| 前挽き      | 1         | NQ23-SDJCR11-OH    |        | 33.0 | 17.0 | 5.0 | DC..11T3..        |
|          | 2         | NQ23-SCLCR09-OH    |        | 33.0 | 17.0 | 5.0 | CC..09T3..        |
|          | 3         | NQ23-SVJCR11-OH    |        | 33.0 | 17.0 | 5.0 | VC..1103..        |
|          | 4         | NQ23-SDJCR11-F100H |        | 33.0 | 7.0  | 5.0 | DC..11T3..        |
|          | 5         | NQ23-PTXNR16-OH    |        | 33.0 | 17.0 | 5.0 | TN..1604..        |
|          | 6         | NQ23-TFTR16-OH     |        | 33.0 | 17.0 | 5.0 | TF33../TFX33..    |
| 後挽き      | 7         | NQ23-TBPR-OH       |        | 33.0 | 13.5 | 5.0 | TBP..             |
|          | 8         | NQ23-TBPAR-OH      |        | 38.0 | 13.5 | 5.0 | TBPA..            |
| 溝入れ      | 9         | NQ23-GTTR00-OH     |        | 33.0 | 17.0 | 5.0 | GT..32../TB..32.. |
|          | 10        | NQ23-GTWPR-3D09    |        | 33.0 | 17.0 | 5.0 | GWP..300..        |
|          | 10        | NQ23-GTWPR-4E09    |        | 33.0 | 17.0 | 5.0 | GWP..400..        |
|          | 10        | NQ23-GTWPR-5F09    |        | 33.0 | 17.0 | 5.0 | GWP..500..        |
|          | 11        | NQ23-GTWPR-6G09    |        | 43.0 | 17.0 | 5.0 | GWP..600..        |

## 機械取り付け時寸法

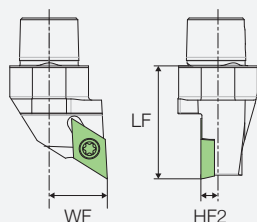


工具中心より17.0mmの位置がプログラム原点となります。

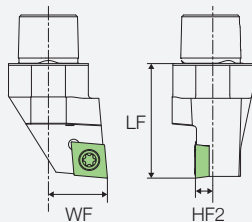
刃先シフト量の算出式は以下を参照下さい。

$$17.0 - WF \text{寸法} = \text{刃先シフト量}$$

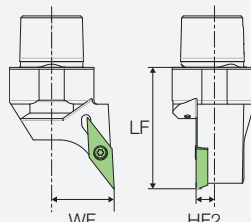
No.1 : NQ23-SDJCR11-OH



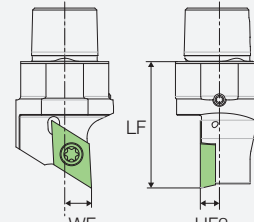
No.2 : NQ23-SCLCR09-OH



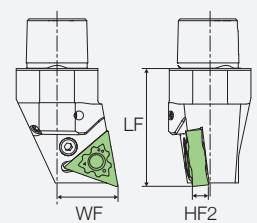
No.3 : NQ23-SVJCR11-OH



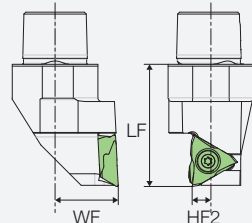
No.4 : NQ23-SDJCR11-F100H



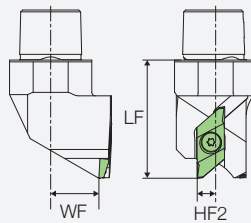
No.5 : NQ23-PTXNR16-OH



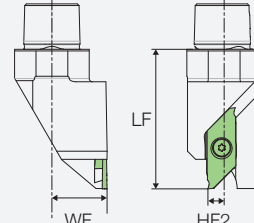
No.6 : NQ23-TFTR16-OH



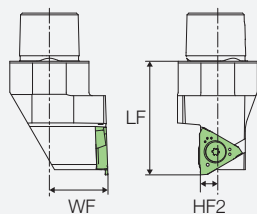
No.7 : NQ23-TBPR-OH



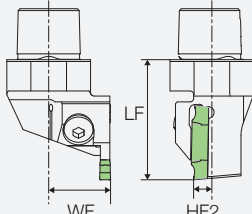
No.8 : NQ23-TBPAR-OH



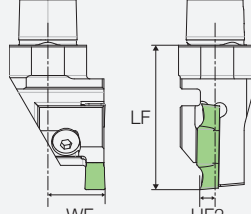
No.9 : NQ23-GTTR00-OH



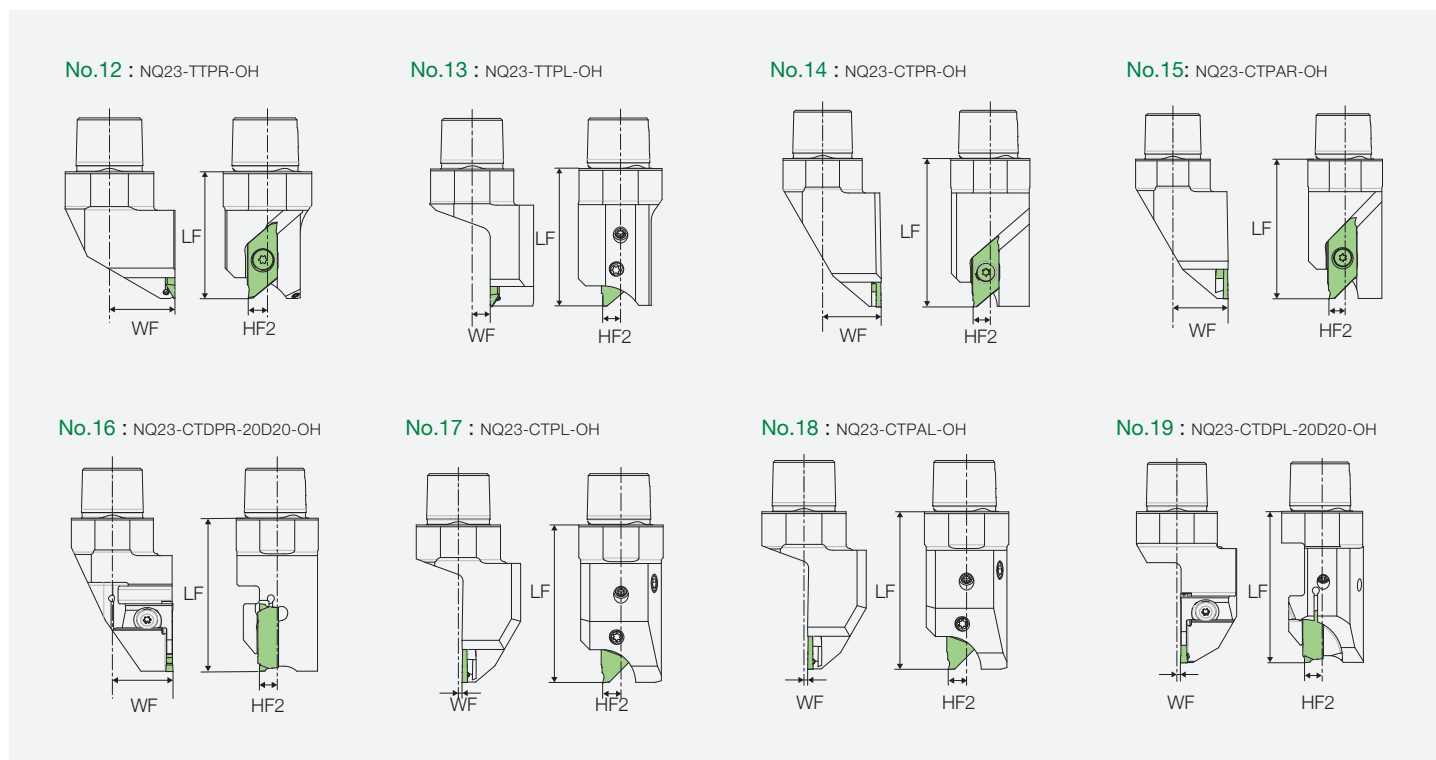
No.10 : NQ23-GTWPR-3D09  
: NQ23-GTWPR-4E09  
: NQ23-GTWPR-5F09



No.11 : NQ23-GTWPR-6G09



| アプリケーション | 図番<br>No. | 品番                  | 内部給油対応 | LF   | WF   | HF2 | 搭載インサート   |
|----------|-----------|---------------------|--------|------|------|-----|-----------|
|          |           |                     |        | mm   | mm   | mm  |           |
| ねじ切り     | 12        | NQ23-TTPR-OH        |        | 33.0 | 17.0 | 5.0 | TTP..R..  |
|          | 13        | NQ23-TTPL-OH        |        | 38.0 | 5.0  | 5.0 | TTP..L..  |
| 突切り      | 14        | NQ23-CTPR-OH        |        | 43.0 | 17.0 | 5.0 | CTP..R..  |
|          | 15        | NQ23-CTPAR-OH       |        | 43.0 | 17.0 | 5.0 | CTPA..R.. |
|          | 16        | NQ23-CTDPR-20D20-OH |        | 43.0 | 17.0 | 5.0 | CTDP20..  |
|          | 17        | NQ23-CTPL-OH        |        | 43.0 | 1.0  | 5.0 | CTP..L..  |
|          | 18        | NQ23-CTPAL-OH       |        | 43.0 | 1.0  | 5.0 | CTPA..L.. |
|          | 19        | NQ23-CTDPL-20D20-OH |        | 43.0 | 1.0  | 5.0 | CTDP20..  |



## 推奨切削条件

通常の一体式シャンクと同等の切削条件でご使用頂けます。



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



[www.ntkcuttingtools.com/jp/contact/](http://www.ntkcuttingtools.com/jp/contact/)  
お問い合わせはこちら



LINE 技術相談 @ntktech