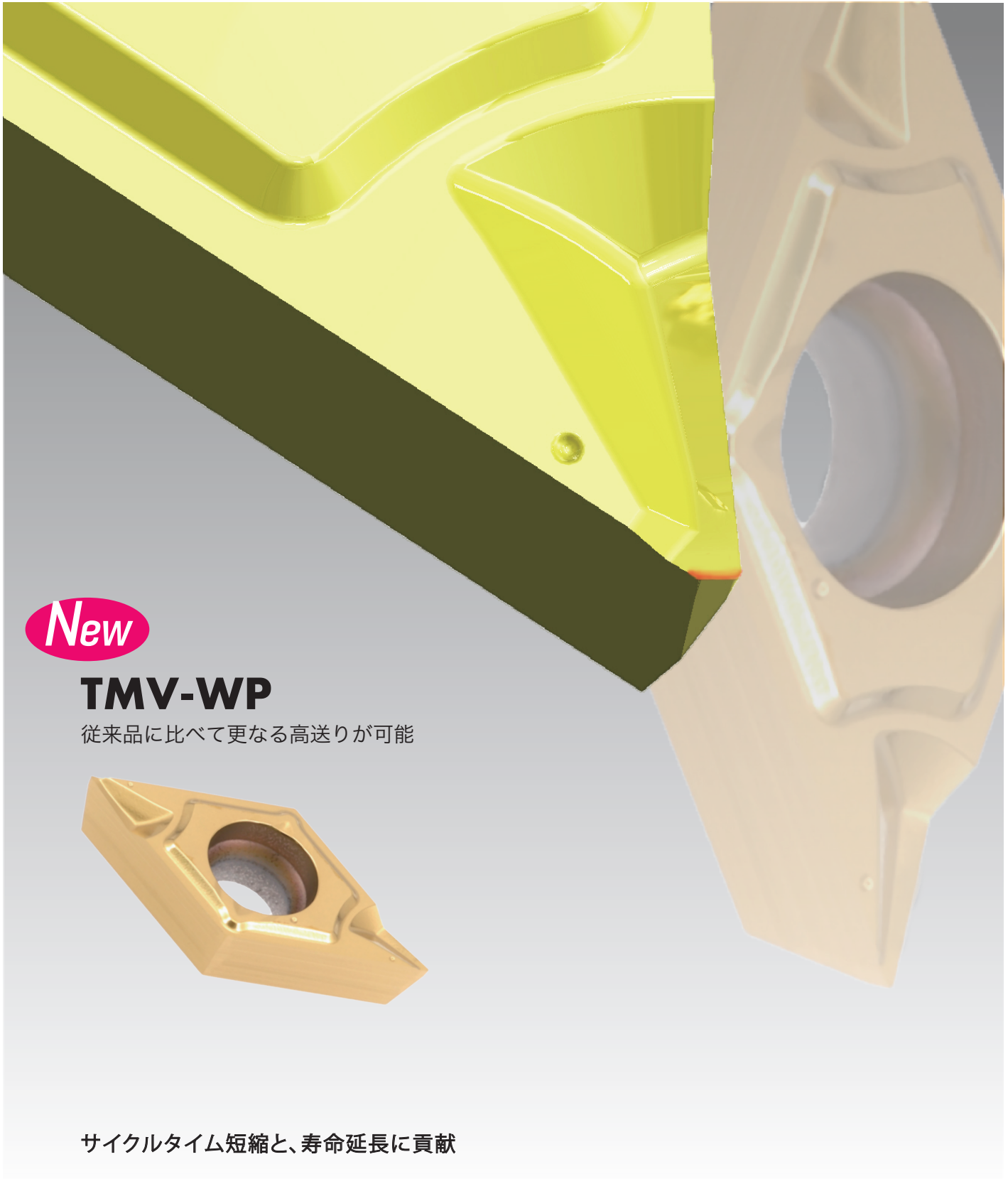


# ワイパー刃付 ISO形状インサート

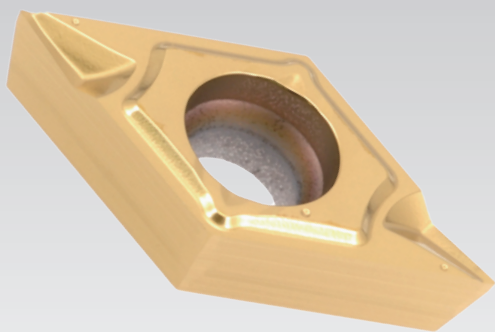
外径加工用 | CNC自動旋盤向け



**New**

## TMV-WP

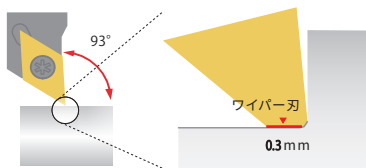
従来品に比べて更なる高送りが可能



サイクルタイム短縮と、寿命延長に貢献

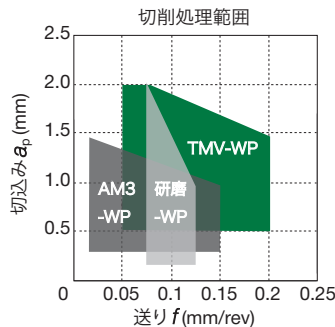
性能

インサート先端のワイパー刃により、優れた表面粗さを実現  
高送りでも良好な表面粗さを維持でき、加工精度が厳しいワークの生産性 UP



切れ刃角が93°のホルダにてご使用ください。  
※ワイパー刃とワーク面が平行になる状態で効果を発揮します。

適応領域



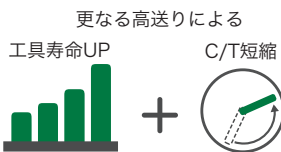
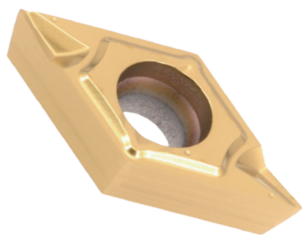
従来品に比べて切削処理範囲が拡大し、高送り、高切込みが可能

推奨

従来：AM3 - WP 耐欠損性◎ 	従来：研磨 - WP 切れ味◎ 
↓	
<div style="display: flex; align-items: center;"> <div style="background-color: #e91e63; color: white; padding: 5px; border-radius: 10px; margin-right: 10px;">New</div> <div style="display: flex; align-items: center;"> <span style="margin: 0 5px;">第1推奨</span> <span style="font-size: 24px; font-weight: bold; margin: 0 10px;">TMV-WP</span> </div> </div>	

切屑処理性◎ 抵抗低減◎

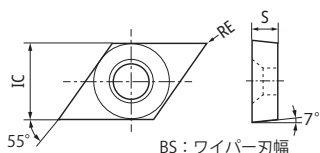
高送りに適したプレーカ形状により、優れた切屑コントロールと低抵抗を実現



加工事例

インサート	ワイパー品	
被削材	SUS303 	
切削条件	切削速度 (m/min)	77
	送り (mm/rev)	0.06
	切込み量 (mm)	1.7
	切削油	WET
結果		

ラインナップ



推奨材質：第1 ◆ 第2 ◆

P 鋼	◆	◆	◆	◆
M ステンレス鋼	◆	◆	◆	◆
N 非鉄金属	◆	◆	◆	◆
S 耐熱合金	◆	◆	◆	◆

形状	品番	寸法				PVDコーテッド 微粒子超硬			
		IC	S	RE	BS	650	ST4	DM4	TM4
New TMV	DCGT11T301MRTMV-WP	9.525	3.97	0.08	(0.3)	●	●	○	○
	DCGT11T302MRTMV-WP			0.18		●	●	○	○

標準品 ● 受注生産品 ○



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/](http://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

