

A 新製品

NEW

耐熱合金加工 ここに極まる

B 工具材種・
選択ガイド

C パーツ・
材料

D 超微粒子
硬

E 標準チップ
在庫一覧

F 外径

G S・
小物部品加工

H 溝入れ

I ねじ切り

J シェーパ

K 内径
ポリマー

L オリジナル
ツール

M エンドミル

N 各種
ドリル

O フライス
カッタ

P 技術資料

Q 索引

耐熱合金加工用セラミック

新サイアロン材種 **SX3**

優れた耐摩耗性と耐欠損性を高次元で融合した

新サイアロンセラミック遂に登場!!

耐熱合金 白皮・中仕上げ加工
(耐摩耗性 SX7)

耐熱合金 鍛造肌加工
(耐欠損性 SX9/SX5)



特長

- 優れた耐摩耗性と耐欠損性を両立
耐熱合金の黒皮除去～中仕上げ加工まで幅広く適用
- インコネル718に限らずRene材など次世代ワークも加工可能
- ミーリングの高能率加工も可能

標準在庫品

記号	刃先処理仕様	
T00520	チャンファ	0.05mm × 20°
E004	丸ホーニング	R0.04

※10個単位でご発注ください。

形状	品番		寸法 (mm)		サイアロンセラミック	
	メタル系	インチ系	内接円	厚さ	SX3	在庫
	RNGN120400T00520	RNG43T0220	12.7	4.76	5997929	●
	RNGN120700T00520	RNG45T0220	12.7	7.94	5997945	●
	RNGN120700E004	RNG45E02	12.7	7.94	5997952	●
	RCGX090700T00520	RCGX35T0220	9.525	7.94	5998042	●
	RCGX120700T00520	RCGX45T0220	12.7	7.94	5998059	●
	RPGX090700T00520	RPGX35T0220	9.525	7.94	5998075	●
	RPGX120700T00520	RPGX45T0220	12.7	7.94	5998083	●

推奨加工部品




推奨被削材質

インコネル718 ハステロイ
ワスパロイ Rene材各種

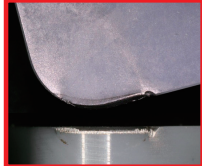
加工実用例

Rene130 粗加工(黒皮除去)			●被削材
	従来工具	NTK	
材種	サイアロンセラミック	SX3	
形状	SNGN190724	←	
切削速度 (m/min)	115	←	
送り (mm/rev)	0.15	←	
切削油	WET	←	
寿命 (min)	10.0	←	

他社サイアロンセラミック




SX3




黒皮除去加工に於いて、他社サイアロンが欠損に至った加工に対し、SX3は欠損無く良好な状態であった。

Rene130 中仕上げ加工(白皮)			●被削材
	従来工具	NTK	
材種	サイアロンセラミック	SX3	
形状	RCGX120700	←	
切削速度 (m/min)	100	←	
送り (mm/rev)	0.25	←	
切削油	WET	←	
寿命 (min)	10.0	←	

他社サイアロンセラミック



SX3



他社サイアロンは欠損多発に対し、SX3、及び SX9は良好な刃先損傷であった。

A 新製品
B 工具材種・選択ガイド
C ハイス・CNC用ミシン
D 微粒子硬
E 標準チップ在庫一覧
F 外径
G SSハイト小部品型
H 溝入れ
I ねじ切り
J シェーパ
K 内径
L オリジナルツール
M エンドミル
N 各種ドリル
O フライスカッター
P 技術資料
Q 索引