

CVD코팅초경

CP1

주철 · 닥타일주철의 황삭가공용 재증!



특성

- 코팅에 후막TiCN층과 Al₂O₃층을 적층시킴으로써 내마모성이 높고, 주철절삭의 고속영역에도 대응가능
- 독자만의 매끄러운 경사면 처리에 의해 내용착성에 뛰어난 성능을 발휘
- 닥타일주철의 가공에도 사용이 가능

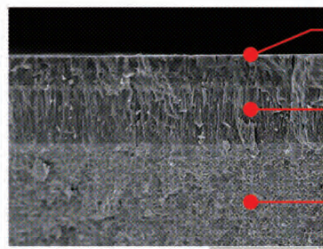
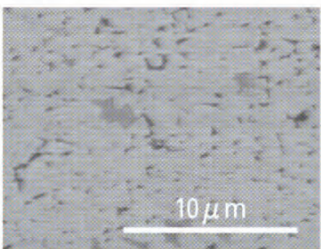
【가공사례】

모터부품가공 · 피삭재 : FCD450	
CP1	
	중전공구 NTK
재종	타사CVD 코팅초경 CP1
절삭속도 (m/min)	100 200
이송 (mm/rev)	0.12 ←
절입 (mm)	1.0 ←
절삭유	WET ←
수명 (개/코너)	5 20
CP1은 타사칩에 비해 고능률가공을 실현.	

●코팅의 구성

조직사진(COMP)×5,000

막 구성



매끄러운 미립Al₂O₃ 코팅

미립주상TiCN 코팅

고경도초경합금모재

HRA 91,3상당

영율 640GPa

CP7

강가공에 있어서 고속황삭가공까지!



특성

- 고강도인 모재에 CVD다층코팅을 함에 의해 내마모성, 내결손성에 뛰어나고, 광범위한 절삭영역에서 사용가능
- 합금강, 일반강가공의 고속가공에 추천
- 자동선반에서의 자동차부품가공에 최적

【가공사례】

자동차부품가공	
피삭재 : SUM24	
절삭속도 (m/min)=160	
이송 (mm/rev)=0.05	
절입 (mm)=1.5×2pass	
절삭유 : WET	
NTK : CP7	3,000개/코너
타사코팅초경	2,000개/코너
비용 메리트가 있는 CP7은 정수 수명을 달성하여 타사보다1.5배 수명UP. 안정 가공이 가능.	

소형 핀부품의 단면 · 외경사상 가공	
피삭재 : SUJ2	
절삭속도 (m/min)=90	
이송 (mm/rev)=0.15	
절입 (mm)=0.5	
절삭유 : WET	
NTK : CP7	10,000개/코너
타사코팅초경	3,500개/코너
타사초경코팅품의 약3배 이상의 수명을 달성, 광범위한 영역에서 사용가능.	