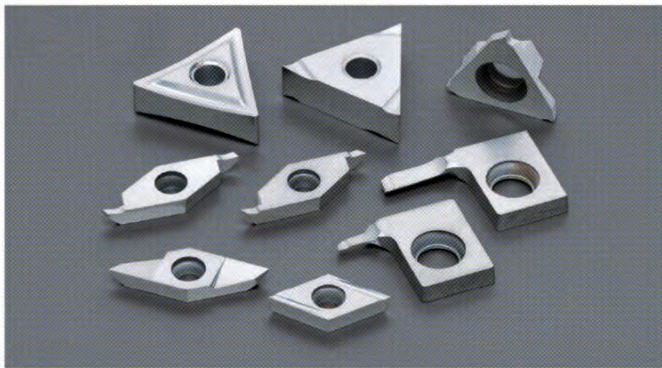


VM1

소경가공의 고정도가공!



특성

- 박막TiCN코팅에 의해 발군의 절삭성과 내마모성을 양립한 재종
- 쾌삭강(SUM재)가공의 제1추천재종
- 고속영역의 가공에서도 긴 수명 고정도가공을 실현

【가공사례】

전자부품가공	
피삭재 : SF20T	
절삭속도 (m/min)=400	
이송 (mm/rev)=0.01	
절입 (mm)=0.1	
가공장 (mm)=15	
절삭유 : WET	
NTK : VM1	600개/코너
타사PVD코팅초경	100개/코너

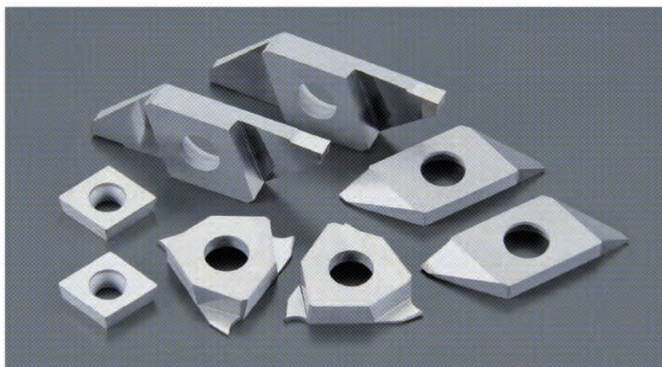
VM1은 600개 가공 후에도 발군의 치수 안정성을 실현.

플러그 단자가공	
피삭재 : SUM24L	
절삭속도 (m/min)=140	
이송 (mm/rev)=0.015	
절입 (mm)=0.1	
절삭유 : WET	
NTK : VM1	
타사PVD코팅초경	150개/코너

VM1은 치수 · 면조도 모두 안정되어 타사품보다도 5배이상의 수명개선을 실현

KM1

알루미늄 · 황동 등의 비철금속가공!



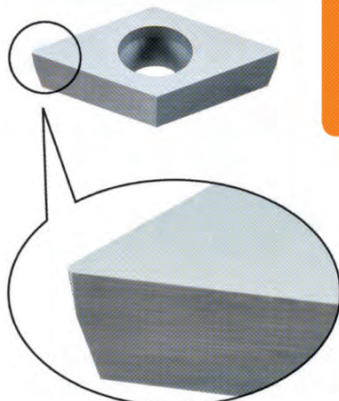
특성

- 비코팅 미립자초경으로 뛰어난 절삭성
- 경면연마에 의해 뛰어난 내용착성을 발휘
- 자동선반용 공구에 폭넓은 라인업

【가공사례】

스플 가공	
피삭재 : A5056	
절삭속도 (m/min)=90~170	
이송 (mm/rev)=0.04	
절입 (mm)=0.5~5.0	
절삭유 : WET	
NTK : KM1	
타사PVD코팅초경	200개

타사품으로 황삭 후 3회가공 후 사상가공을 하고 있었으나 칩이 영겨 걸손되는 경우가 많았음. 사이클 타임도 3분이상 걸림.
NTK KM1은 1회로 가공이 가능하고 사이클 타임을 1분 50초로 단축할 수 있었음.



알루미늄 · 황동 · 수지가공에 최적!

- 샤프엣지
- 경면연마

A 신제품
B 공구재종 · 선택가이드
C 0.05mm 이하의 미세가공
D 미립자초경
E 표재고입량
F 외경
G SSB가이드
H 홈가공
I 나사가공
J 세이퍼
K 내링바경
L 오리지널
M 엔드밀
N 드로어웨이
O 밀링커터
P 기술자료
Q 색인