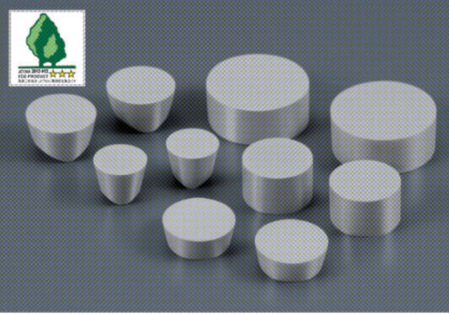


SX7

내열합금의 고속가공에 최적!

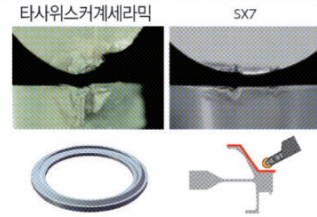


특 성

- 위스커계 세라믹의 결손 원인이 되는 경계마모성에 뛰어나 경계마모의 억제 목적으로 한 램핑가공이 필요 없고, 톨 패스 삭감으로 인한 가공시간 단축이 가능!
- 종전의 사이아론계 세라믹의 결손 원인이 되는 VB마모성이 뛰어나기 때문에 위스커계 세라믹과 같은 절삭속도 영역에서 사용가능!

타빈디스크의 선삭 중 사상가공 ● 피삭재 : Inco718

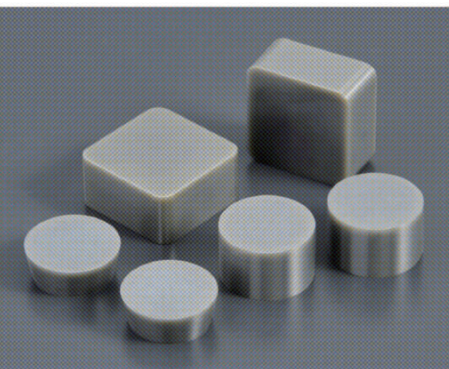
재 종	종전공구	NTK
형 상	위스커계세라믹 RPGX120700	SX7
절삭속도 (m/min)	240	←
이 송 (mm/rev)	0.15	←
절 입 (mm)	1.50	←
절 삭 유	WET	←
수 명 (min)	7.0	←



타사위스커계 세라믹은 경계마모가 현저하게 발생하고 결손에 이르렀지만, 내경계마모성이 뛰어난 SX7은 파손을 억제 할 수 있다.

SX9

내열합금가공의 비용절감!



특 성

- 독자제조법에 의해 입자 침상화에 의해 내열성, 내결손성을 대폭 개선
- 인코넬·와스파로이(WASPALOY)·스테라이트(STELLITE) 등의 내열합금가공이 가능
- 위스커공구와 비교해서 대폭 비용의 메리트를 실현

【내열합금 가공사례】

항공기부품 흑피제거후 가공

피삭재 : 인코넬718

절삭속도(m/min) = 180

이송(mm/rev) = 0.2

절입(mm) = ~0.6

절삭유 = WET

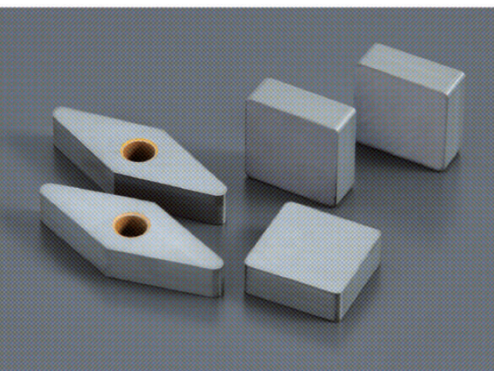
NTK : SX9 2개/코너

타사위스커공구 1개/코너

SX9은 타사 위스커 공구에 비해 대폭적인 비용절감 메리트와 2배의 수명개선을 실현

SX6

주철의 단속, 저속가공에 최적!



특 성

- 발군의 내경계마모성
- 발군의 내열충격성 WET·밀링가공의 안정가공이 가능
- ~1200m/min의 고속가공, 고능율가공이 가능

항공기부품 흑피제거후 가공

피삭재 : FC150

절삭속도(m/min) = 1,100

이송(mm/rev) = 0.5

절입(mm) = 2.0~3.0

절삭유 = WET

NTK : SX6 75개/코너

타사질화규소 50개/코너

SX6은 타사질화규소에 비해 1.5배의 수명개선을 실현

SP9

주철의 단속, 저속가공에 최적!



특 성

- 고인성 소재에 의해 단속가공에서의 내결손성 향상
- 최소의 인선처리에 의해 가공온도 상승이 억제되어 치수안정성 발군
- 코팅에 의 300m/min 등의 저속영역에서의 긴수명 실현

브레이크 디스크가공 ● 피삭재 : FC재

재 종	종전공구	NTK
절삭속도 (m/min)	타사질화규소계 세라믹 550	SP9
이 송 (mm/rev)	0.4	←
절 삭 유	DRY	←
수 명 (개/코너)	80	120

SP9

SP9은 타사질화규소계 세라믹에 비해 경계마모를 크게 억제 인선처리가 작기 때문에 저저항 가공이 되어 '뜯김'을 억제

A 신제품
B 공구재종·선택가이드
C 알맞은공구
D 미립경자
E 재고입람
F 외경
G SS바이트
H 홈가공
I 나사가공
J 세이퍼
K 내링바경
L 오리지널
M 엔드밀
N 드로어웨이
O 밀링커터
P 기술자료
Q 색인