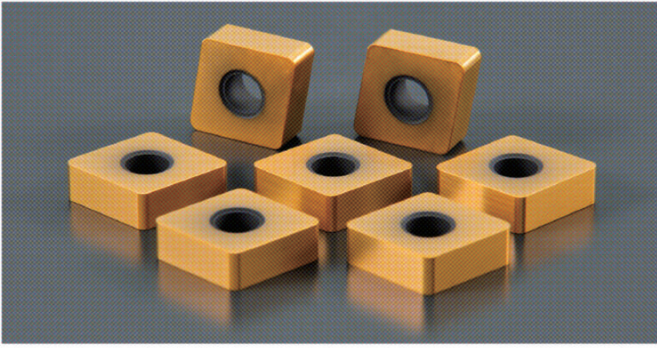


# ZC7

## 경도영역의 폭넓은 고경도재 가공!



### 특 성

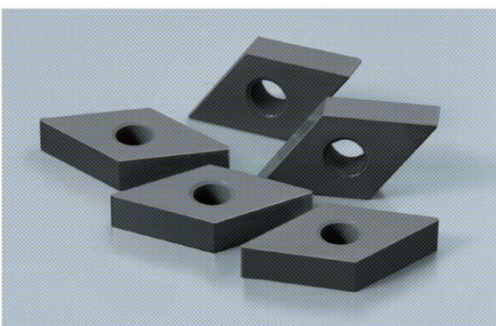
- 고경도재(HRC45~60)의 피삭재를 모두 커버
- TiN코팅을 한 ZC7을 표준재고 설정
- 와이퍼, 브레이커 팁에 의해 면조도향상과 칩처리 문제해소가 가능

기어가공	
피삭재 : 침탄열처리강	<b>ZC7</b>
절삭속도 = 200m/min	
이송 = 0.20mm/rev	
절입 = 0.70mm	
절삭유 = DRY	
NTK : <b>ZC7</b> (4코너)	
타사CBN (2코너)	50개/코너
ZC7은 타사CBN에 비해 코너별 수명개선을 가능하게 하여 대폭적인 비용절감을 실현	



# HC6

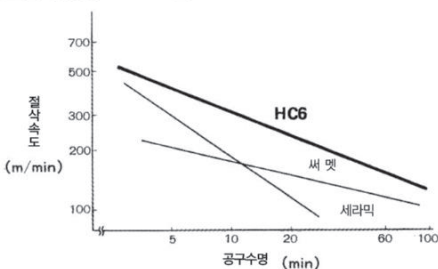
## 닥타일주철 가공!



### 특 성

- 세계에서 처음으로 실용화한 TiC를 주성분으로 한 TiC계 세라믹
- 닥타일주철의 저속~400m/min을 넘는 고속중·사상가공에 최적
- 주철의 WET가공에서도 뛰어난 치수안정성을 발휘

### 절삭성능 : V-T선도

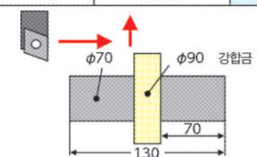


절삭조건  
 피삭재 : FCD550(HB240~260)  
 사용팁 : SNGN120408  
 절입 : 0.5mm  
 이송 : 0.2mm/rev  
 표준수명 : VB마모량 = 0.4mm

### 기어가공 ● 피삭재 : FCD450상당+강합금

	중전공구	NTK
재 종	타사세멧	HC6
절삭속도 (m/min)	300	←
이송 (mm/rev)	0.05	←
절입 (mm)	0.5	←
절삭유	WET	←
수명 (개/코너)	20	<b>50</b>

### HC6



HC6는 타사품에 비해 내마모성에 뛰어나 치수편차가 적고 대폭적인 수명개선을 실현

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