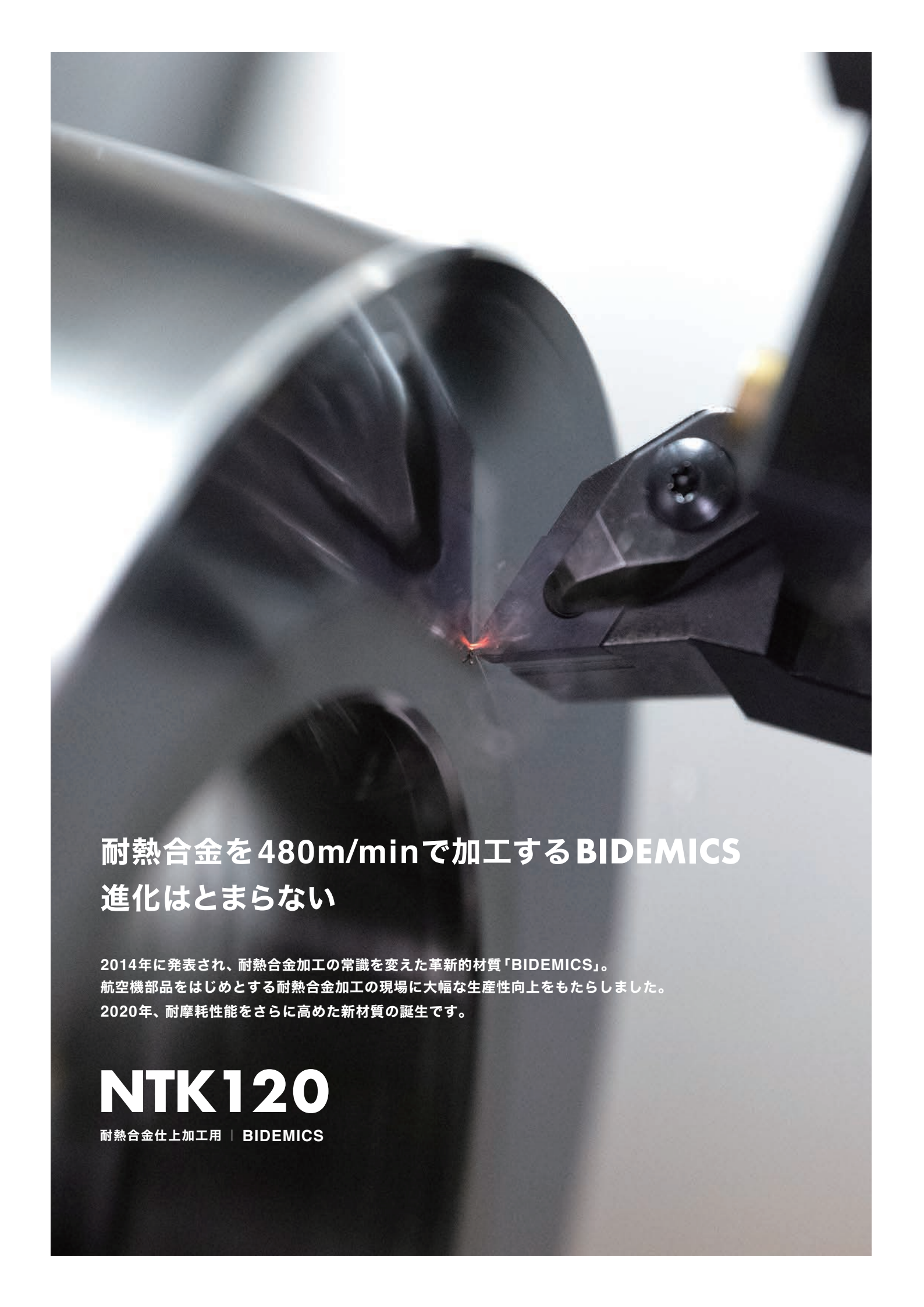


NTK120

耐熱合金仕上加工用 | BIDE MICS

NTK
CUTTING TOOLS





耐熱合金を480m/minで加工するBIDEMICS 進化はとまらない

2014年に発表され、耐熱合金加工の常識を変えた革新的材質「BIDEMICS」。
航空機部品をはじめとする耐熱合金加工の現場に大幅な生産性向上をもたらしました。
2020年、耐摩耗性能をさらに高めた新材質の誕生です。

NTK120

耐熱合金仕上加工用 | BIDEMICS

NTK120

仕上加工に異次元のスピードを

耐熱合金加工の超高速仕上加工を実現。
超硬比15倍、CBN比3倍の高速加工が可能。

性能

- BIDEMICSの耐摩耗性能をさらに追及し、仕上加工でのワーク材のタオレを抑制します。
- 切削速度500m/minでの耐熱合金の仕上加工を実現します。

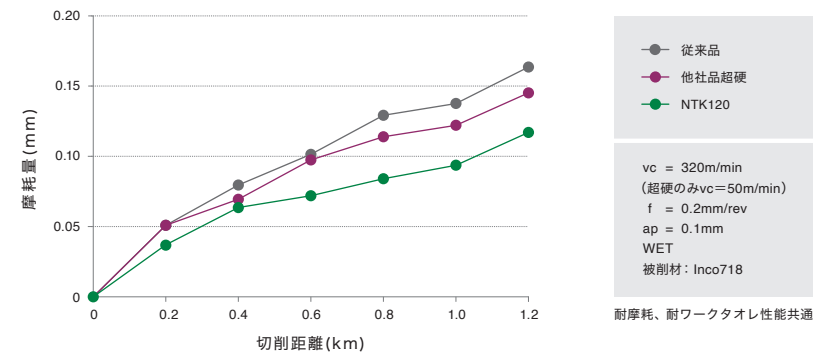
適用アプリケーション

耐熱合金連続仕上加工

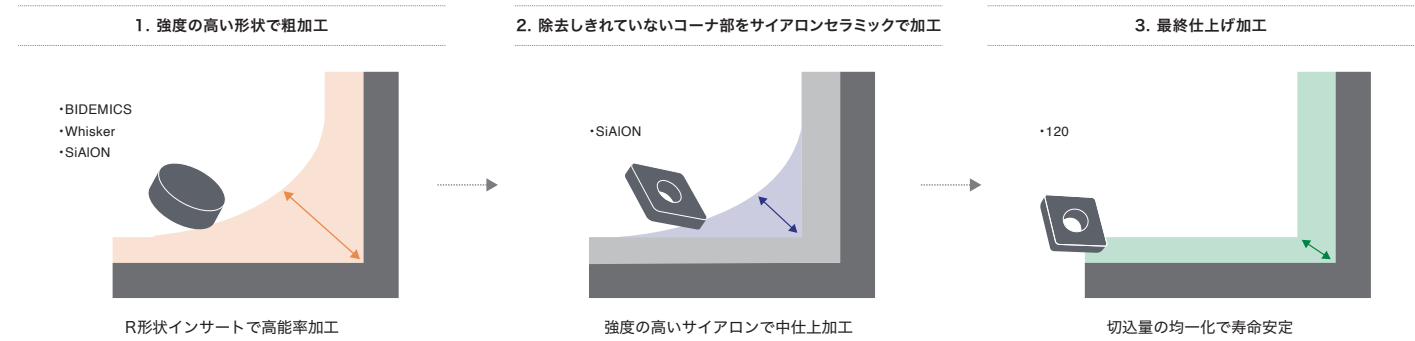
加工条件

材質	被削材	加工方法	工程	切削速度 (m/min)	送り (mm/rev)	切込み (mm)	WET
NTK120	耐熱合金	旋削	仕上	180-500	0.05-0.20	0.1-0.7	●

耐摩耗性能



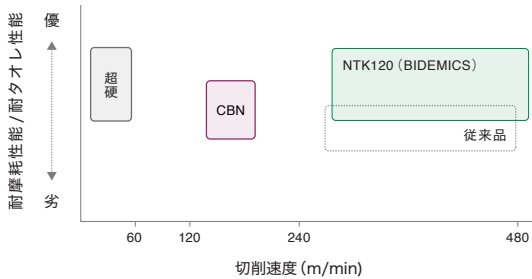
コーナ部の推奨加工方法



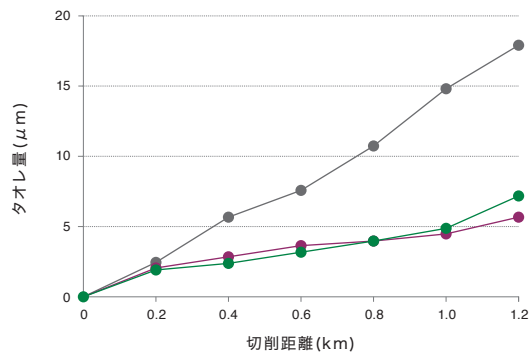
ラインナップ

形状	品番コード	品名	コーナR	材質	寸法 (mm)		
				NTK120	内接円	厚さ	刃先処理
	5106604	CNGA 120404 BQENB	0.4	●	12.7	4.76	ホーニング 0.04
	5106620	120408 BQENB	0.8	●			
	5106612	120412 BQENB	1.2	●			
	5106646	DNGA 150404 BQENB	0.4	●	9.525	4.76	ホーニング 0.04
	5106653	150408 BQENB	0.8	●			
	5106661	150412 BQENB	1.2	●			
	5106679	VNGA 160404 BQENB	0.4	●	9.525	4.76	ホーニング 0.04
	5106687	160408 BQENB	0.8	●			

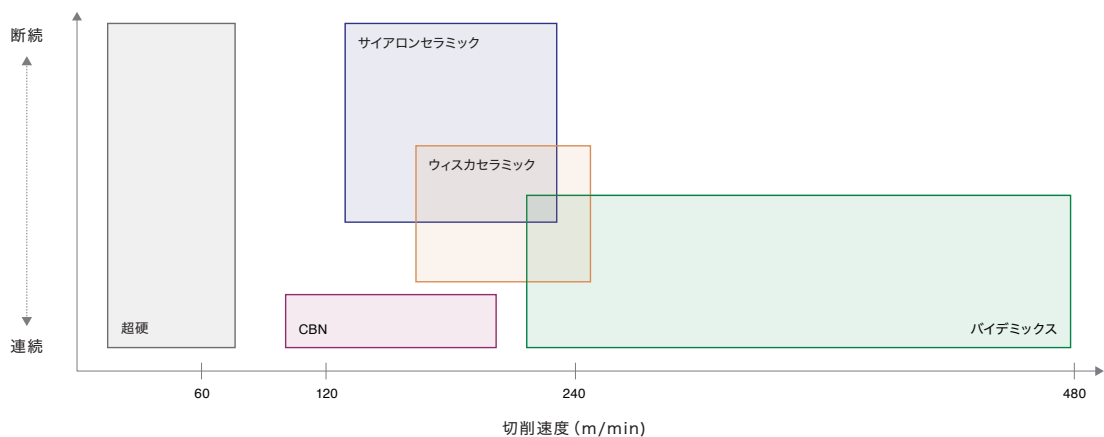
加工速度と耐摩耗性能比較



耐ワークタオレ性能



NTK 耐熱合金旋削加工向けソリューション



NTK 材質群

- BIDE MICS / バイデミックス
 - ・JX1 ・NTK120
 - ・JX3 ・JP2
- Whisker / ウィスカセラミック
 - ・WA1
 - ・WA5
- SiAlON / サイアロンセラミック
 - ・SX3
 - ・SX5
 - ・SX7
 - ・SX9



日本特殊陶業株式会社 マシニングテクノロジーカンパニー

〒485-8510 愛知県小牧市大字岩崎2808

	Official Website	www.ntkcuttingtools.com/jp/	
	YouTube Channel	www.youtube.com/NTKCUTTINGTOOLS	
	LINE 技術相談	@ntktech	
	Mailでのお問い合わせ	ntk-ct-magazine@mg.ngkntk.co.jp	

