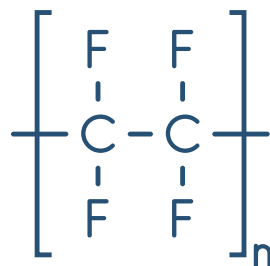
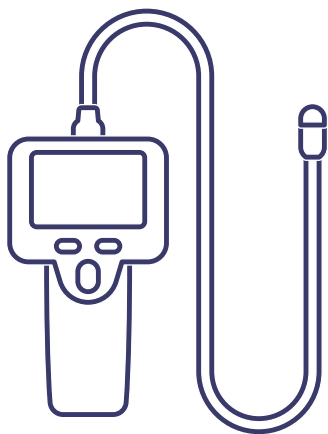


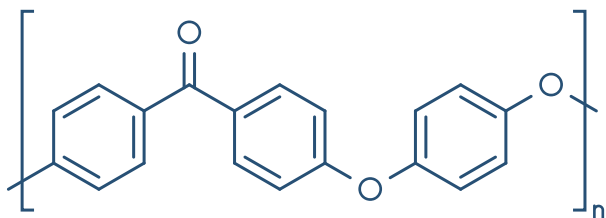
樹脂加工ソリューション

小物部品旋削加工用 | Y軸ホルダ+KM1

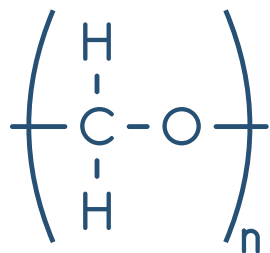
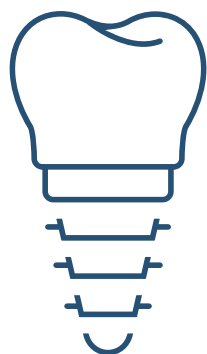
NTK
CUTTING TOOLS



PTFE



PEEK



POM



樹脂加工における新しい切屑処理提案

医療機器、インプラント、半導体装置部品等に使用される樹脂<PEEK/PTFE>加工において課題となる切屑処理をY軸からアプローチすることで解決することができます。
またNTK微粒子超硬:KM1により良質な加工面を提供します。

樹脂加工ソリューション

小物部品旋削加工用 | Y軸ホルダ+KM1

樹脂加工ソリューション

安定加工の実現

Y軸ホルダによる切屑処理改善
KM1による良質な加工面

性能

- Y軸からのアプローチにより、切屑トラブルを解消します。
- 鏡面研磨された微粒子超硬により、良好な加工面を実現します。

適用アプリケーション

樹脂材料(PEEK/PTFE等)の自動旋盤加工(クシ刃タイプ)

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)	DRY	エア
KM1	樹脂 PEEK,PTFE,etc.	旋削	粗 仕 上	50-150	0.05-0.10	0.5-3.0	●	●

切屑処理性能

被削材：PEEK(φ10) 切削条件： $v_c=80\text{m/min}$ $f=0.05\text{mm/rev}$ $a_p=1.00\text{mm}$

アプローチ方法	通常加工		Y軸加工	
チップブレーカ	有	無	有	無
加工画像				
				エア利用でより安定した切屑処理が可能です。

加工事例

医療インプラント：PEEK		
工具	NTK	他社
	KM1 VCGT11T302Hノンプレーカ	超硬 VCGT11T302モールドプレーカ
速度(m/min)	100	
送り(mm/rev)	0.06	
切込み(mm)	2.50	
クーラント	エア	DRY
寿命	80個	40個

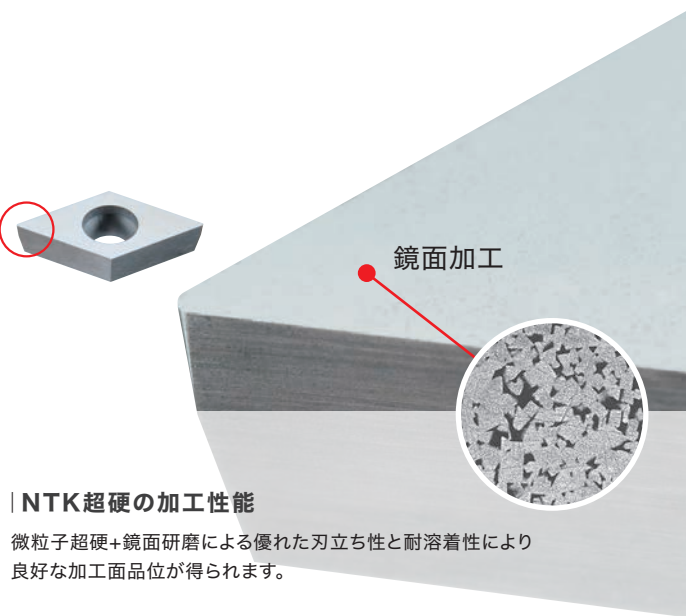
自動車部品：PEEK(ガラス繊維入)		
工具	NTK	他社
	KM1 DCGT11T302Hノンプレーカ	PVD超硬 VNMG160408モールドプレーカ
速度(m/min)	120	40
送り(mm/rev)	0.08	0.05
切込み(mm)	0.25	
クーラント	エア	DRY
寿命	3個	1個

ラインナップ

対応アプリケーション 前挽き(ISO)/後挽き/溝入れ/突切り/ねじ切り/内径

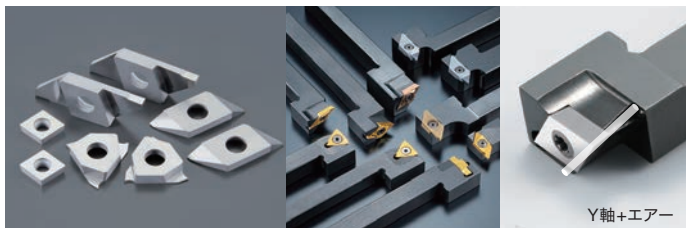
スタンダードホルダ	□7/8/10/12/16/20 ※□10～オイルホール設定有
Y軸ホルダ+オイルホール	□12/16
内径	最小加工径 φ1～ ※φ2.2～オイルホール設定有

※詳細はNTK総合カタログ2019-2020をご覧ください。

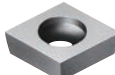
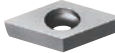
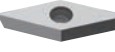


NTK超硬の加工性能

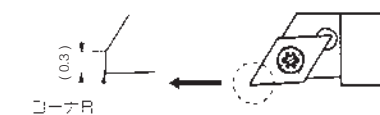
微粒子超硬+鏡面研磨による優れた刃立ち性と耐溶着性により
良好な加工面品位が得られます。



ISO インサート ラインナップ

形状	品番コード	品名	コーナR	材質	寸法 (mm)		備考
				KM1	内接円	厚さ	
 ブレーカ無し	5556196	CCGW 060200 H	0.03	●	6.35	2.38	
	5556204	CCGW 060201 H	0.1	●			
	5556212	CCGW 060202 H	0.2	●			
	5556220	CCGW 09T300 H	0.03	●	9.525	3.97	
	5556246	CCGW 09T301 H	0.1	●			
	5556253	CCGW 09T302 H	0.2	●			
 ブレーカ無し	5556139	DCGW 070200 H	0.03	●	6.35	2.38	
	5556147	DCGW 070201 H	0.1	●			
	5556154	DCGW 070202 H	0.2	●			
	5556162	DCGW 11T300 H	0.03	●	9.525	3.97	
	5556170	DCGW 11T301 H	0.1	●			
	5556188	DCGW 11T302 H	0.2	●			
	5556295	TFD 07FR05 H	0.05	●	6.35	2.38	ワイバー付
	5556303	TFD 11FR05 H	0.05	●	9.525	3.97	
 ブレーカ無し	5556261	VCGW 110300 H	0.03	●	6.35	3.18	
	5556279	VCGW 110301 H	0.1	●			
	5556287	VCGW 110302 H	0.2	●			

※その他アプリケーションはNTK総合カタログ2019-2020をご覧ください。



TFD型の特長

※ TFD型のチップ形状はDCGT型と同じです。

※ TFD型は、ホルダにセットした状態で0.3mmのストレート（さらい刃）が付く設計になっており、ワーク面粗さの向上及び高送り可能なタイプです。

※ TFD型は、切れ刃角が93°のホルダ（SDJC-N、SDJC-N-F、SDJC、CH-SDUC、Y-SDJC、Y-SDJC-OH）に装着可能です。



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	ntkcuttingtools@mg.ngkntk.co.jp	