

N-Swiss CAP

Polygon Taper Type | 自動旋盤用クイックチェンジツールシリーズ



これまでにない高剛性

時間効率を最大限に高める為のクイックチェンジツール新登場

CERtainly (but not only) **CERamics**
Outstanding solutions for demanding applications



専用刃物台設計により、高剛性かつ高精度での加工を実現
工具交換時間を大幅に短縮し、生産性の向上に貢献します

アプリケーション

前挽き / 後挽き / 溝入れ / ねじ切り / 突切り



CI Tooling System

AQ²サイズ 専用刃物台



CITIZEN

ALPS TOOL

時間短縮



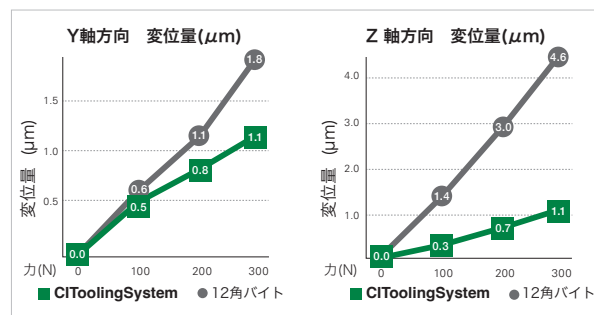
独自のカップリング構造により、ツールの着脱時はレンチを半回転締め込むだけの、クイックツールチェンジを実現。交換時間を約80%短縮し、確実なツール交換が可能です。

再現性



ポリゴンテーパシャンクを採用した2面拘束クランプユニットは、強じんなクランプ力を発揮。着脱時は径、芯、長手方向において $\pm 2\mu\text{m}$ の高い繰り返し精度を実現します。

高剛性

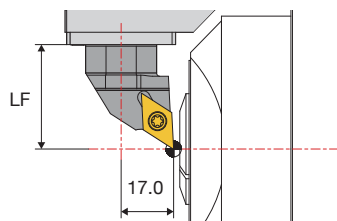


12 角バイトホルダと同等サイズながら高い剛性を確保。高負荷時のびり抑制や、ツールの長寿命化、ワークの品質安定に貢献します。

ラインナップ

アプリケーション	図番 No.	品番	内部給油対応	LF	WF	HF2	搭載インサート
				mm	mm	mm	
前挽き	1	NQ23-SDJCR11-OH		33.0	17.0	5.0	DC..11T3..
	2	NQ23-SCLCR09-OH		33.0	17.0	5.0	CC..09T3..
	3	NQ23-SVJCR11-OH		33.0	17.0	5.0	VC..1103..
	4	NQ23-SDJCR11-F100H		33.0	7.0	5.0	DC..11T3..
	5	NQ23-PTXNR16-OH		33.0	17.0	5.0	TN..1604..
	6	NQ23-TFTR16-OH		33.0	17.0	5.0	TF33../TFX33..
後挽き	7	NQ23-TBPR-OH		33.0	13.5	5.0	TBP..
	8	NQ23-TBPAR-OH		38.0	13.5	5.0	TBPA..
溝入れ	9	NQ23-GTTR00-OH		33.0	17.0	5.0	GT..32../TB..32..
	10	NQ23-GTWPR-3D09		33.0	17.0	5.0	GWP..300..
	10	NQ23-GTWPR-4E09		33.0	17.0	5.0	GWP..400..
	10	NQ23-GTWPR-5F09		33.0	17.0	5.0	GWP..500..
	11	NQ23-GTWPR-6G09		43.0	17.0	5.0	GWP..600..

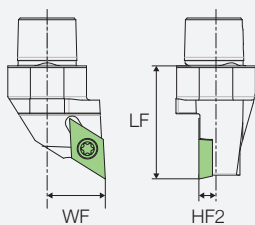
機械取り付け時寸法



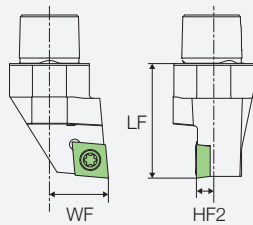
工具中心より17.0mmの位置がプログラム原点となります。
刃先シフト量の算出式は以下を参照下さい。

$$17.0 - \text{WF寸法} = \text{刃先シフト量}$$

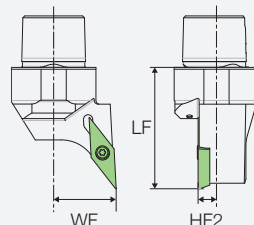
No.1 : NQ23-SDJCR11-OH



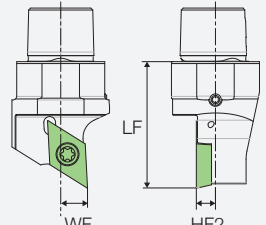
No.2 : NQ23-SCLCR09-OH



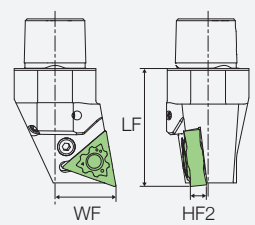
No.3 : NQ23-SVJCR11-OH



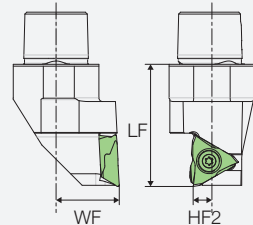
No.4 : NQ23-SDJCR11-F100H



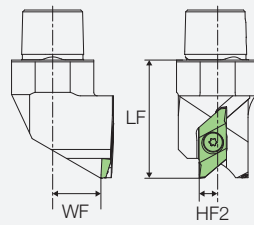
No.5 : NQ23-PTXNR16-OH



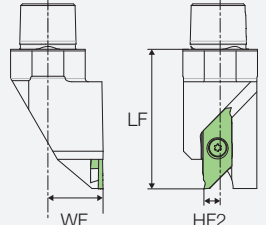
No.6 : NQ23-TFTR16-OH



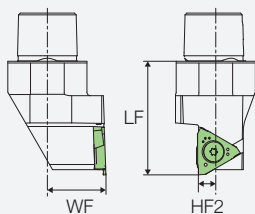
No.7 : NQ23-TBPR-OH



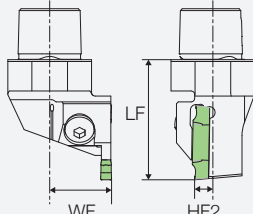
No.8 : NQ23-TBPAR-OH



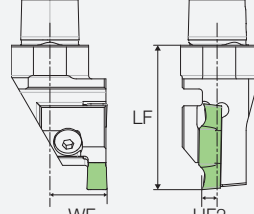
No.9 : NQ23-GTTR00-OH



No.10 : NQ23-GTWPR-3D09
: NQ23-GTWPR-4E09
: NQ23-GTWPR-5F09

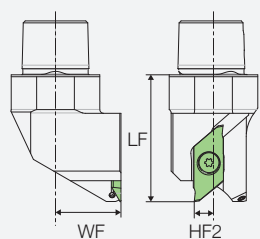


No.11 : NQ23-GTWPR-6G09

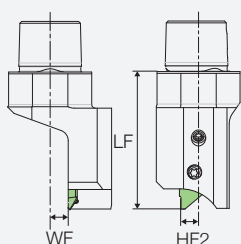


アプリケーション	図番 No.	品番	内部給油対応	LF	WF	HF2	搭載インサート
				mm	mm	mm	
ねじ切り	12	NQ23-TTPR-OH		33.0	17.0	5.0	TTP..R..
	13	NQ23-TTPL-OH		38.0	5.0	5.0	TTP..L..
突切り	14	NQ23-CTPR-OH		43.0	17.0	5.0	CTP..R..
	15	NQ23-CTPAR-OH		43.0	17.0	5.0	CTPA..R..
	16	NQ23-CTDPR-20D20-OH		43.0	17.0	5.0	CTDP20..
	17	NQ23-CTPL-OH		43.0	1.0	5.0	CTP..L..
	18	NQ23-CTPAL-OH		43.0	1.0	5.0	CTPA..L..
	19	NQ23-CTDPL-20D20-OH		43.0	1.0	5.0	CTDP20..

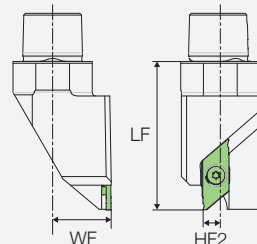
No.12 : NQ23-TTPR-OH



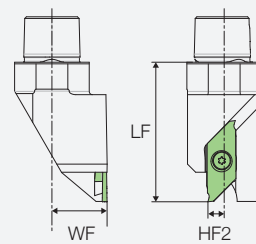
No.13 : NQ23-TTPL-OH



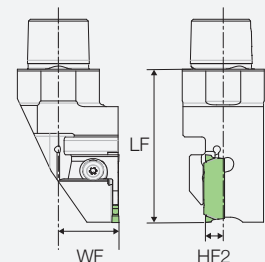
No.14 : NQ23-CTPR-OH



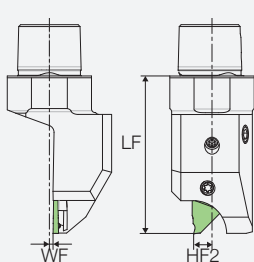
No.15 : NQ23-CTPAR-OH



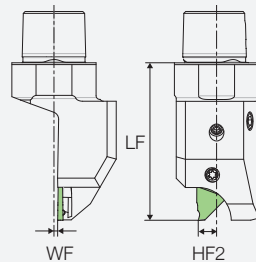
No.16 : NQ23-CTDPR-20D20-OH



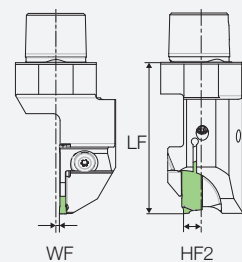
No.17 : NQ23-CTPL-OH



No.18 : NQ23-CTPAL-OH



No.19 : NQ23-CTDPL-20D20-OH



推奨切削条件

通常の一体式シャンクと同等の切削条件でご使用頂けます。



NTKカuttingツールズ株式会社
〒485-8510 愛知県小牧市大字岩崎2808



www.ntkcuttingtools.com/jp/contact/
お問い合わせはこちら



LINE 技術相談 @ntktech