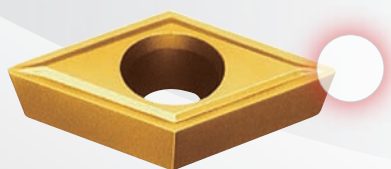


ワイパー刃付 ISO形状インサート

外径加工用 | CNC自動旋盤向け

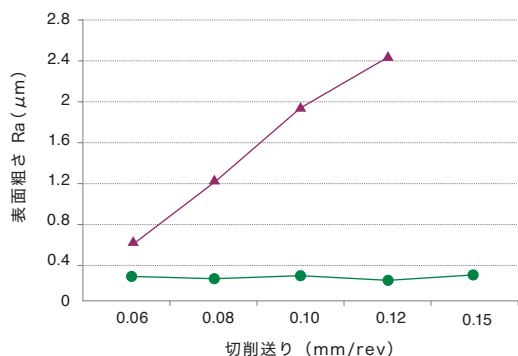
NTK
CUTTING TOOLS



表面粗さがなかなか出ないとき 工具選定や切削条件の設定にかかる時間と手間を省く 機械加工オペレータの負担軽減に効果的

インサート先端のワイパー刃により、従来 ISOインサートよりも切削送りを上げることができます。
それにより、面粗さを維持しながら効率よくワークを加工することが可能です。

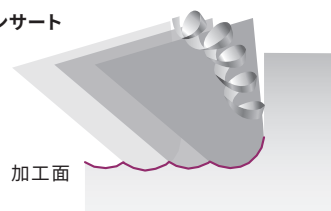
ワイパー刃の効果



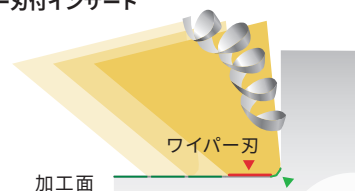
—▲— 従来ISOインサート
—●— NTK

被削材: SUM22 φ8.0
 $V_c = 140 \text{ m/min}$
 $a_p = 1.0 \text{ mm}$
WET

従来のインサート



ワイパー刃付インサート



コーナR
0.05 or 0.15
を選択可能

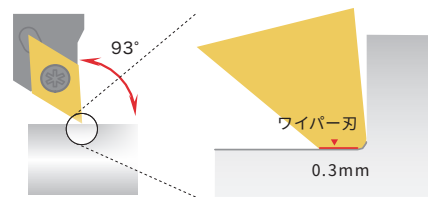
刃先に約0.3mmのフラットワイパーを設けることにより、 $f=0.1 \text{ mm/rev}$ といった高送り加工でも
 $Ra0.4 \mu\text{m}$ レベルの面粗さを出すことが可能

性能

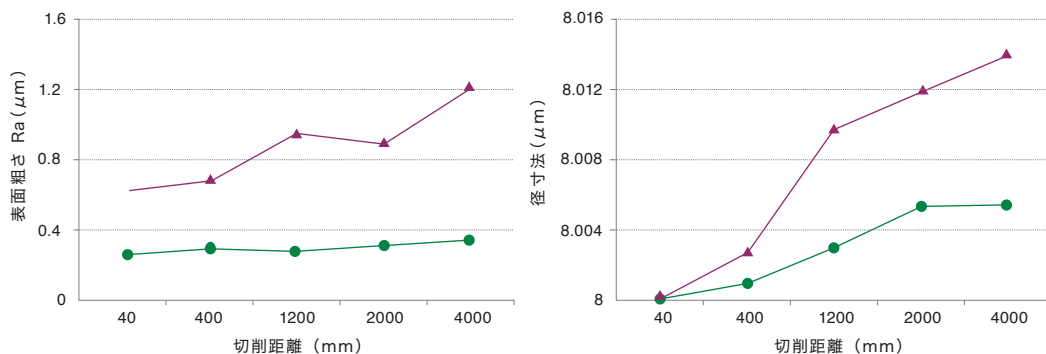
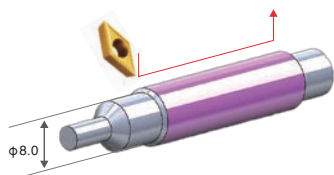
- ・インサート先端のワイパー刃により、優れた表面粗さを実現
- ・高送り加工でも良好な表面粗さを維持でき、加工精度が厳しいワークの生産性向上が可能

特長

- ・ISO型DCGTインサート形状のため、一般的なホルダに搭載可能
 - ・切れ刃角が93°のホルダにてご使用ください
- ※ワイパー刃とワーク面が平行になる状態で効果を発揮します



加工事例



● NTK ▲ 従来品(DCGTタイプR0.2) 被削材: SUM22 φ8.0 Vc = 140m/min f = 0.06 mm/rev ap = 1.0 mm WET

ラインナップ

形状	新品番	旧品番	寸法			PVDコーテッド 微粒子超硬					超硬
			内接円	厚み	コーナR	ZM3	QM3	VM1	DT4	DM4	
AM3 切り屑処理、刃先強度重視 	DCGT11T3005AM3-WP	TFD11FR05AM3	9.525	3.97	0.05		R		R	R	
	DCGT11T3015AM3-WP	TFD11FR15AM3			0.15		R		R	R	
S 切り屑処理、切れ味重視 	DCGT0702005R/LS-WP	TFD07FR/L05	6.35	2.28	0.05	●	R	R			
	DCGT0702015R/LS-WP	TFD07FR/L15			0.15	●	R				
	DCGT11T3005RS-WP	TFD11FR05	9.525	3.97	0.05	R	R	R			
	DCGT11T3015RS-WP	TFD11FR15			0.15	R	R				
U 切れ味重視 	DCGT0702005RU-WP	TFD07FR05U	6.35	2.28	0.05	R	R	R			
	DCGT0702015RU-WP	TFD07FR15U			0.15	R	R				
	DCGT11T3005RU1-WP	TFD11FR05U1	9.525	3.97	0.05	R	R	R			
	DCGT11T3015RU1-WP	TFD11FR15U1			0.15	R	R				
ノンプレーカ	DCGW0702005RH-WP	TFD07FR05H	6.35	2.28	0.05						R
	DCGW11T3005RH-WP	TFD11FR05H	9.525	3.97	0.05						R

※他形状インサートもラインナップしています。詳しくは下記ワイパー付インサート紹介サイトをご覧ください。



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

CONTACT サンプル依頼、お問い合わせはこちら



NTK Official Website ワイパー刃付インサート紹介サイトはこちら



お役立ちコンテンツが満載
会員限定サイト（登録無料）

My NTK

検索