



新製品

JRFカッタ 耐熱合金加工用	J2
BHN / BHシリーズ 高硬度材加工用CBN材質	J4
BKシリーズ 鋳鉄・焼結合金加工用CBN材質	J5

新製品
J

製品紹介
A

ソリューション
B

材種・選択ガイド
C

旋削用インサート
D

外径加工
E

溝入れ加工
F

内径加工
G

エンドミル
H

カッタ
I

技術資料
Y

索引
Z



耐熱合金加工用 | セラミック

JRFカッタ

セラミック搭載カッタの新機軸を打ち出す

NTKはφ16カッタにセラミックネガインサートで業界初の3枚刃搭載に成功
 両面使えて刃先強度の高いネガインサートと3枚刃の高効率によって、工具コストダウン、安定加工、生産性向上に貢献します

工具径：φ16 / φ20 / φ25 / φ32
 刃数：3 / 4 / 5



■ モジュラータイプ



TaeguTec社製Tフレックステック S M-CT-L(M08/10/12/16)
 又はネジ規格が合うアーバをご使用下さい

■ シャンクタイプ



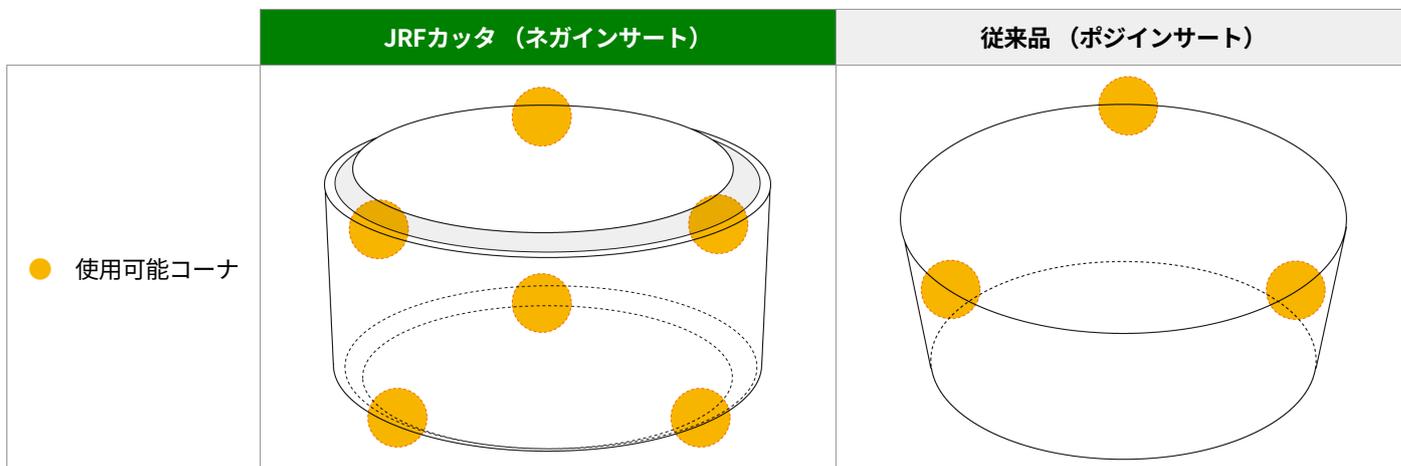
■ 刃数UPでさらなる高能率へ



JRFカッタ (ネガインサート)	従来品 (ポジインサート)

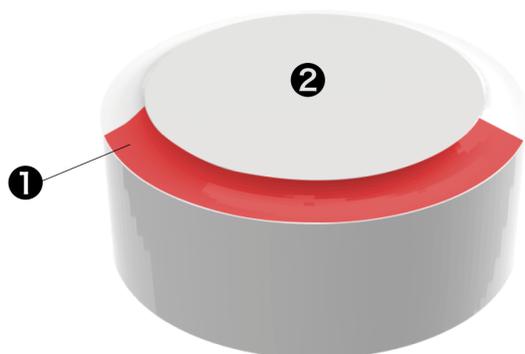
φ16で3枚刃による高能率加工 最大テーブル送り7200m/minに対応！

両面使えるネガインサートで経済的

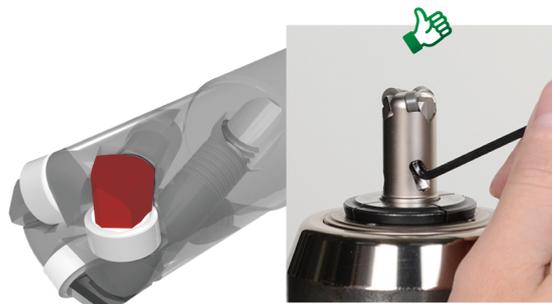


寿命延長ブレーカ

刃先をクランプ面 (②) から下げたステップブレーカ (①) でフレーキングを抑制します。



クランプ力UPで加工中のインサート回りを防止



*米国意匠特許番号: D1,068,888

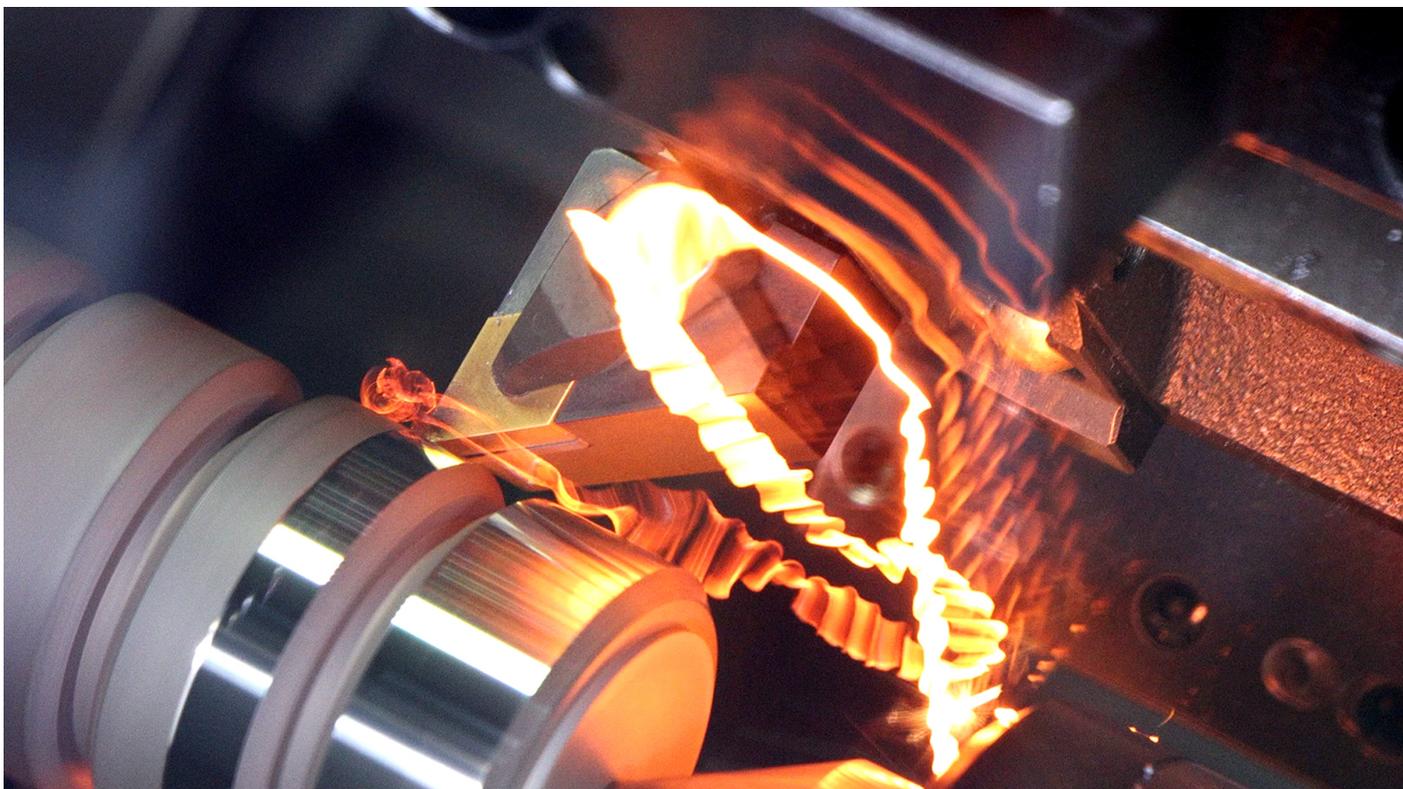
ブレーカ付きネガインサートとクランプ力UPによる刃先損傷抑制!

	JRFカッタ (ネガインサート)	従来品 (ポジインサート)
刃数 (枚)	3 (ø16)	2 (ø16)
テーブル送り (mm/min)	2250	1500
刃先損傷		

被削材: ワスパロイ (燃焼ケース) 速度 (m/min): 500 (10,000rpm) 刃当たり送り (mm/t): 0.075 切込み a_p (mm): 0.5

推奨加工条件

材質	被削材	加工方法	切削条件			DRY	WET
			切削速度 (m/min)	送り (mm/rev)	切込み (mm)		
SX3 SX9	耐熱合金	フライス	400 - 700 - 1000	0.08 - 0.10 - 0.12	-1.0	●	×



高硬度材加工用 | コーテッド/ノンコートCBN

BHN320 / BHN330 BH320 / BH330 / BH340

H
高硬度材

生まれ変わった NEW CBN

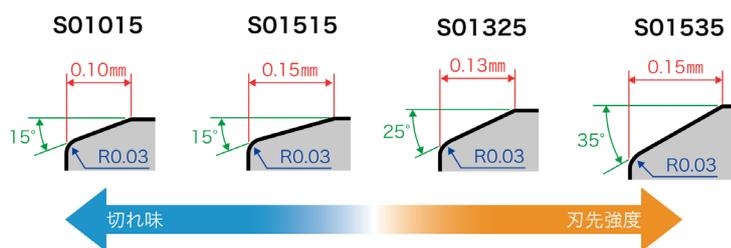
クレーター摩耗からの欠損を防止 新コーティングが驚異の長寿命を実現！
安定加工を重視したノンコートもレパトリ
アプリケーションに応じ最適な刃先処理をラインナップ

加工用途別推奨材質

高硬度材（仕上げ）



加工用途に応じた刃先処理

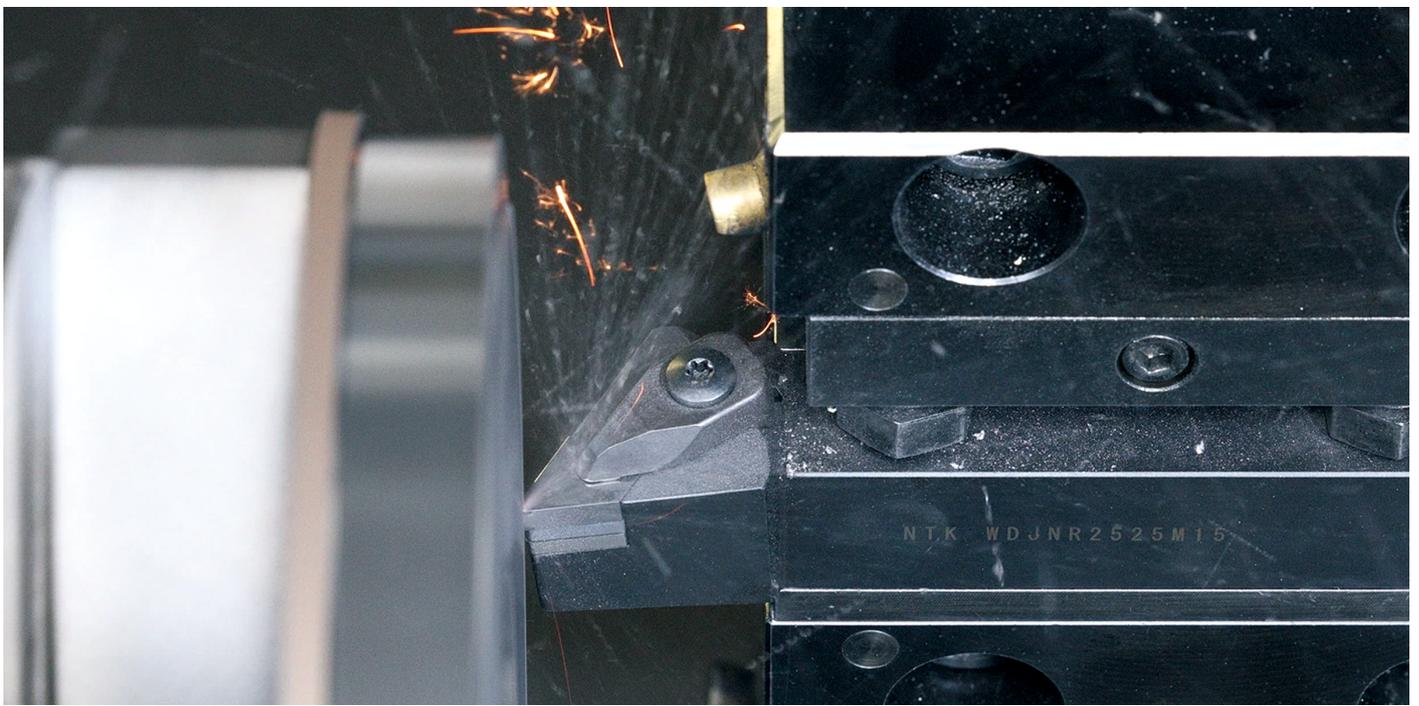


加工実用例 自動車部品加工

従来CBNは加工面粗さ悪化により寿命に至っていたが、BHN320は境界摩耗が抑制され2倍の寿命を達成した。

被削材	S43C(HRC60)		BHN320	400個/ コーナ
切削速度	150 m/min		従来CBN	200個/ コーナ
送り	0.12 mm/rev			
切込み	0.2mm			
切削油	WET			

ラインナップ: → D31 推奨加工条件: → C30



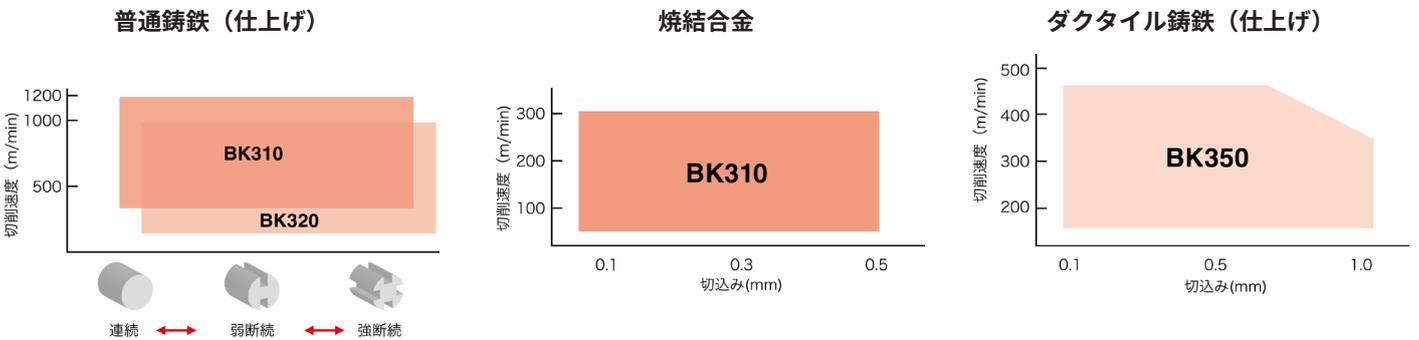
鑄鉄・焼結合金加工用 | ノンコートCBN

BK310 / BK320 / BK350

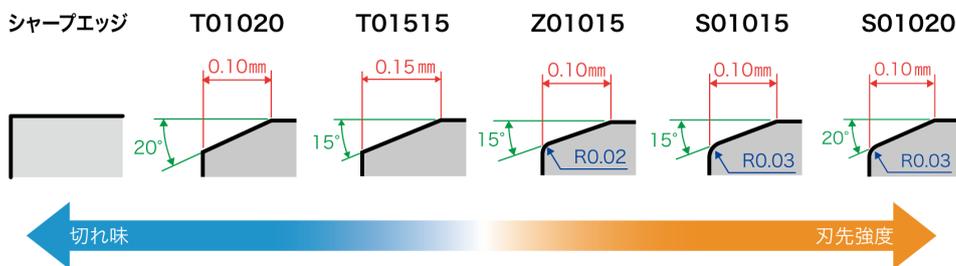


良好な刃立性で優れた加工面品位と加工精度を獲得 高含有量CBNが優れた耐摩耗性能による長寿命を実現

加工用途別推奨材質



加工用途に応じた刃先処理



加工実用例 農機部品加工

従来CBNは隅R部にビバリが発生し寿命に至っていたが、BK310は切れ味を維持し1.5倍の寿命を達成した。

被削材	FC250		BK310	150個/ コーナ
切削速度	700 m/min		従来CBN	100個/ コーナ
送り	0.1 mm/rev			
切込み	0.2mm			
切削油	WET			

ラインナップ: → D31 推奨加工条件: → C31

新製品 J

製品紹介 A

ソリューション B

材種・選択ガイド C

旋削用インサート D

外径加工 E

溝入れ加工 F

内径加工 G

エンドミル H

カッタ I

技術資料 Y

索引 Z

J 新製品

A 製品紹介

B ソリューション

C 材種・選択ガイド

D 旋削用インサート

E 外径加工

F 溝入れ加工

G 内径加工

H エンドミル

I カッタ

Y 技術資料

Z 索引