

ECO 4 CUT

溝入れ加工用 | CNC自動旋盤用



経済的な 4 コーナタイプの溝入れ工具

高精度な位置決め機構とコストパフォーマンスにより溝入れ加工の改善に貢献します

ECO 4 CUT

溝入れ加工用 | CNC自動旋盤用

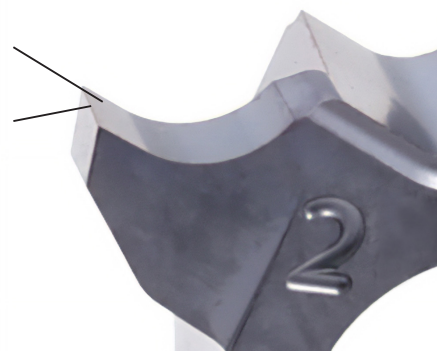
小型かつ4コーナ仕様で優れた経済性

高剛性クランプ機構による安定した加工精度で長寿命を実現



切れ味の良好な研磨ブレーカ

シャープエッジ



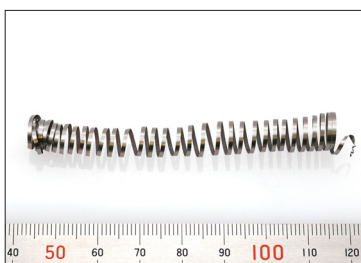
溝幅ラインナップ: 0.43 ~ 3.0mm

| 内部給油ホルダに対応

- ・クーラント圧力で切屑をカール・分断
- ・ダイレクトに刃先へクーラントを供給することで、効率的に刃先を冷却、摩耗を抑制
- ・外部接続に加え、刃物台からの直接給油が可能



内部給油 使用



内部給油 未使用

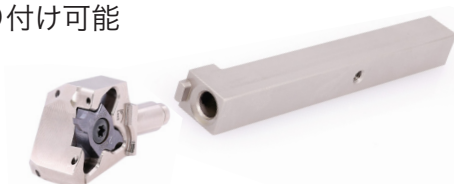
被削材: SUS304 $v_c=120\text{m/min}$ $f=0.1\text{mm/rev}$



| ヘッド交換式クイックチェンジツール対応

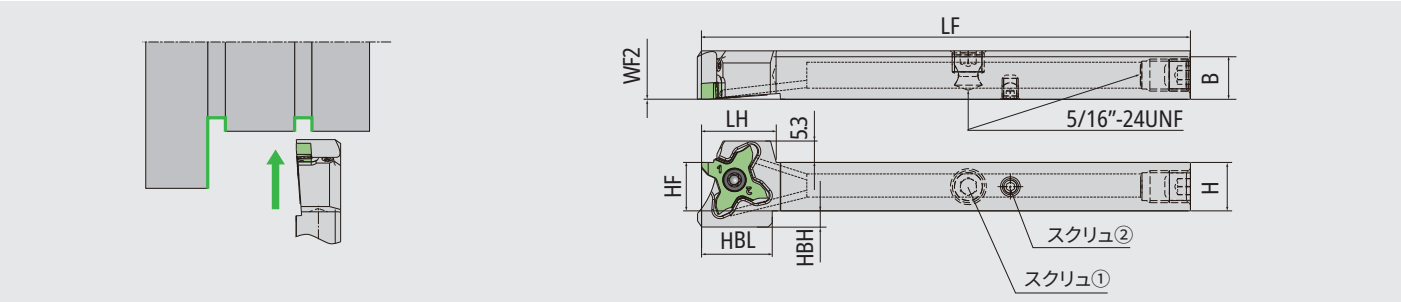
N-Swiss JOINT Modular type

- ・工具交換や段取り替えの時間を削減
- ・繰り返し位置決め精度 $5\mu\text{m}$ を実現
- ・同一シャンクに他アプリケーション取り付け可能



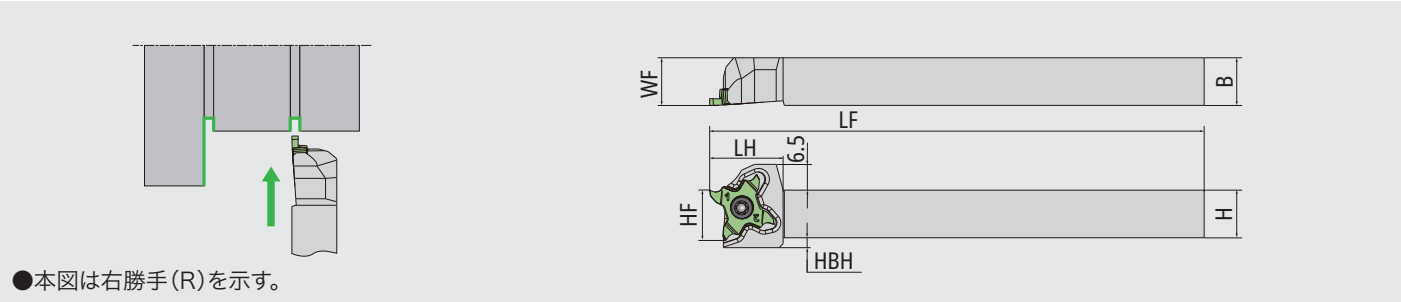
| ホルダ

GQGD-OH2 外径溝入れ用ホルダ・内部給油対応



品番	内部給油	勝手	H	B	LF	LH	HF	WF2	HBH	HBL	搭載インサート
GQGDR1012H-18-OH2		R	10	12	100	17.1	10	0	4	17.1	GQG.18..R..
GQGDR1212X-18-OH2		R	12	12	120	18.5	12	0	4	17.5	GQG.18..R..
GQGDR1616X-18-OH2		R	16	16	120	18.5	16	0	0	-	GQG.18..R..

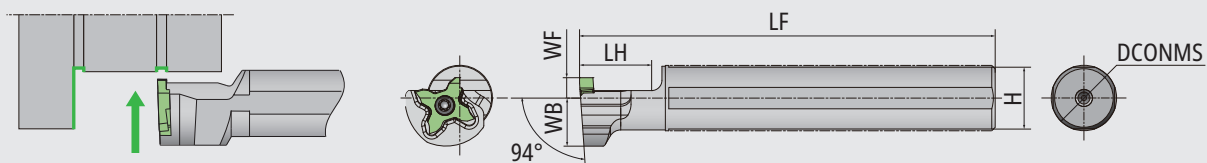
GQGD 外径溝入れ用ホルダ



品番	勝手	H	B	LF	LH	HF	WF	HBH	搭載インサート
GQGDR1010X-18	R	10	10	120	18.5	10	10	4.5	GQG.18..R..
GQGDR1212X-18	R	12	12	120	18.5	12	12	2.5	GQG.18..R..
GQGDR1616X-18	R	16	16	120	18.5	16	16	-	GQG.18..R..

部品						
品番	スクリュ	レンチ	スクリュ①	レンチ	スクリュ②	レンチ
GQGDR1012H-18-OH2	CSTC-4*10PW	T-10085W	5/16UNF-TSC	TR-4	SSM4*6-T	TR-2
GQGDR1212X-18-OH2	CSTC-4*10PW	T-10085W	5/16UNF-TSC	TR-4	SSM4*6-T	TR-2
GQGDR1616X-18-OH2	CSTC-4*10PW	T-10085W	5/16UNF-TSC	TR-4	SSM4*6-T	TR-2
GQGDR1010X-18	CSTC-4*10PW	T-10085W	-	-	-	-
GQGDR1212X-18	CSTC-4*10PW	T-10085W	-	-	-	-
GQGDR1616X-18	CSTC-4*10PW	T-10085W	-	-	-	-

DS-GQGD 外径溝入れ用 DSホルダ



●本図は左勝手(L)を示す。

品番	勝手	H	LF	LH	WF	WB	DCONMS	搭載インサート
DS-GQGDL16-18	L	15	85	20	6	14	16	GQG.18..R..
DS-GQGDL19-18	L	18	120	20	6	14	19.05	GQG.18..R..
DS-GQGDL20-18	L	19	120	20	6	14	20	GQG.18..R..
DS-GQGDL22-18	L	21	120	20	10	10	22	GQG.18..R..
DS-GQGDL25-18MET	L	24	100	20	10	10	25	GQG.18..R..
DS-GQGDL25-18	L	24	120	20	10	10	25.4	GQG.18..R..

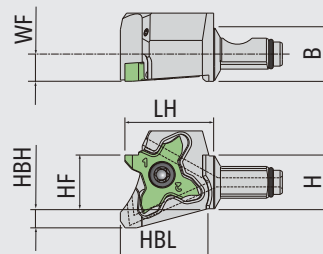
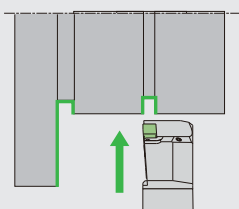
部品



品番	スクリュー	レンチ
DS-GQGDL16-18	CSTC-4*10PW	T-10085W
DS-GQGDL19-18	CSTC-4*10PW	T-10085W
DS-GQGDL20-18	CSTC-4*10PW	T-10085W
DS-GQGDL22-18	CSTC-4*10PW	T-10085W
DS-GQGDL25-18MET	CSTC-4*10PW	T-10085W
DS-GQGDL25-18	CSTC-4*10PW	T-10085W

| ヘッド

QC12/16-GQGDR-OH 外径溝入れ用 N-Swiss JOINTヘッド



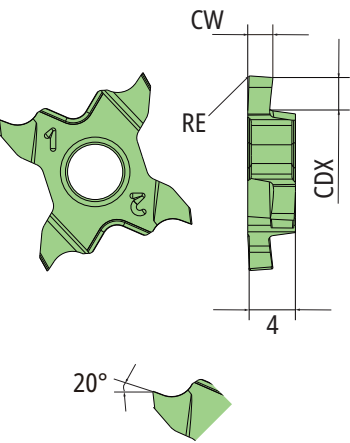
品番	内部給油	勝手	H	B	LH	HF	WF	HBH	HBL	搭載インサート	適応シャンクサイズ
QC12-GQGDR-18-OH		R	12	12	21	12	6	4.2	19.3	GQG.18..R..	QC-12..
QC16-GQGDR-18-OH		R	16	16	21	16	8	-	-	GQG.18..R..	QC-16..

部品



品番	スクリュー	レンチ	Oリング
QC12-GQGDR-18-OH	CSTC-4*10PW	T-10085W	OR-450*10
QC16-GQGDR-18-OH	CSTC-4*10PW	T-10085W	OR-750*10

| インサート



品番	CW	RE	CDX	材質	
				650	ST4
GQGS18043R005F	0.43	0.05	1.20	●	●
GQGS18050R005F	0.50	0.05	1.20	●	●
GQGS18075R005F	0.75	0.05	2.00	●	●
GQGS18095R005F	0.95	0.05	2.00	●	●
GQGS18100R005F	1.00	0.05	2.00	●	●
GQGS18100R010F	1.00	0.10	2.00	●	●
GQGS18120R005F	1.20	0.05	2.00	●	●
GQGS18125R005F	1.25	0.05	2.00	●	●
GQGD18150R005F	1.50	0.05	3.50	●	●
GQGD18150R010F	1.50	0.10	3.50	●	●
GQGD18200R005F	2.00	0.05	3.50	●	●
GQGD18200R010F	2.00	0.10	3.50	●	●
GQGD18250R005F	2.50	0.05	3.50	●	●
GQGD18300R005F	3.00	0.05	3.50	●	●

| 推奨切削条件表

被削材分類		S			M		P	
被削材		耐熱合金	コバルトクロム合金	チタン (合金)	難削ステンレス	快削ステンレス	合金鋼	炭素鋼
代表被削材		Inco718 ハステロイ MP35N	ASTM F-75	Ti-6Al-4V	SUS316L 17-4PH SUS304	SUS303 SUS430F	SCM435 SCr420	S10C S45C
NTK材質	第1推奨	650			650 / ST4		650	
切削速度 (m/min)		20 - 60	30 - 80		50 - 120		80 - 180	
送り(mm/rev)		0.01 - 0.08	0.01 - 0.08	0.01 - 0.08	0.01 - 0.08	0.03 - 0.10	0.01 - 0.08	0.03 - 0.10

製造・販売ネットワーク

日本

Headquarters

本社・小牧工場

〒485-8510 小牧市大字岩崎2808
TEL.0568-76-1270
<https://www.ntkcuttingtools.com/ja/>

神岡事業所

〒506-1147 岐阜県飛騨市神岡町東雲1100番地
TEL. 0578-82-1112 FAX. 050-8889-3800

東京営業所

〒105-0004 東京都港区新橋6-9-2
新橋第一ビル 本館2F-A号
TEL. 050-1707-1218 FAX. 050-8890-6601

埼玉営業所

〒364-0031 埼玉県北本市中央3-43
大島ステーションビル204
TEL. 048-511-3763 FAX. 050-8890-6601

仙台営業所

〒983-0852 宮城県仙台市宮城野区榴岡5-1-23
仙台Kビル6-C
TEL. 050-1707-1218 FAX. 050-8890-6601

長野営業所

〒392-0014 諏訪市南町1-10
南町ビル1F
TEL. 0266-78-8474 FAX. 050-8883-7602

浜松営業所

〒432-8045 浜松市中央区西浅田2-2-18
ビジネスパーク西浅田A1
TEL. 053-450-3560 FAX. 050-8883-7602

名古屋営業所

460-0003 愛知県名古屋市中区錦一丁目 3-18
エターナル北山ビル 3階
TEL. 052-218-6229 FAX. 050-8883-7602

大阪営業所

〒564-0051 大阪府吹田市豊津町 8-10
アドバンス江坂ビル 504 号室
TEL. 06-6368-3364 FAX. 050-8893-0160

広島営業所

〒730-0037 広島市中区中町8-12
広島グリーンビル2階
TEL. 082-244-2414 FAX. 050-8893-0160

福岡営業所

〒810-0001 福岡県福岡市中央区天神3-6-36
第一黒田ビル601号室
TEL. 092-552-4617 FAX. 050-8893-0160

アジア

NTK Cutting Tools (Shanghai) Co., Ltd

Room 103, Building C, No. 7666 Zhongchun Road,
Minhang District, Shanghai, 200131, China
TEL.+86-21-64788878 / +86-21-64788879



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

