

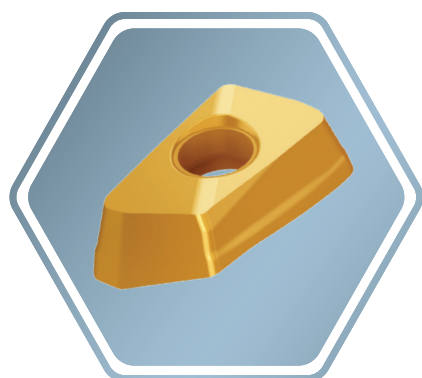
NPN

New Product News



WINMILL
ADVANCED MACHINING

肩削り用AVKTインサートと
ホルダーラインを拡張

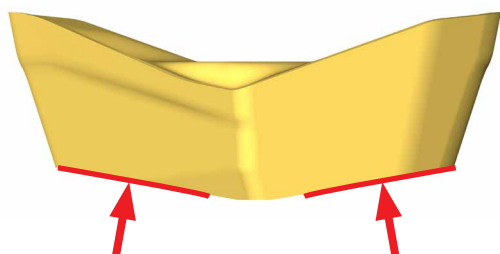


ADVANCECUTTING
TaeguTec

TaeguTec
Member IMC Group

特長

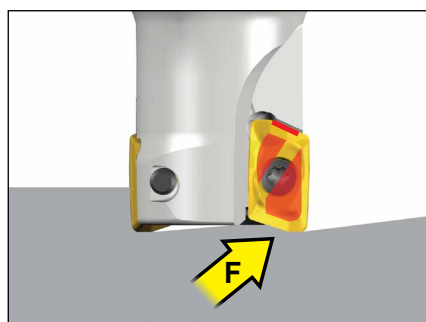
- 強固で安定したクランプを可能とするV字形のインサートボトム形状



- 加工用途に応じたポケットとの接触

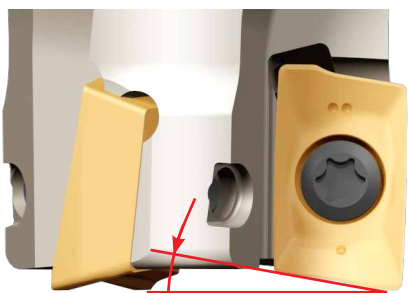


肩削り

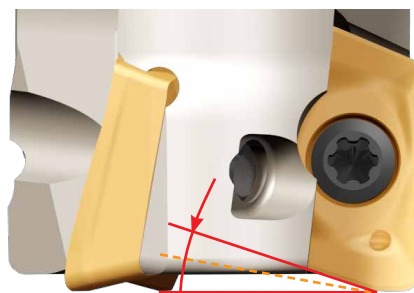


ランピング

- 生産性を向上させる高いランピング角



現行のAPKT型



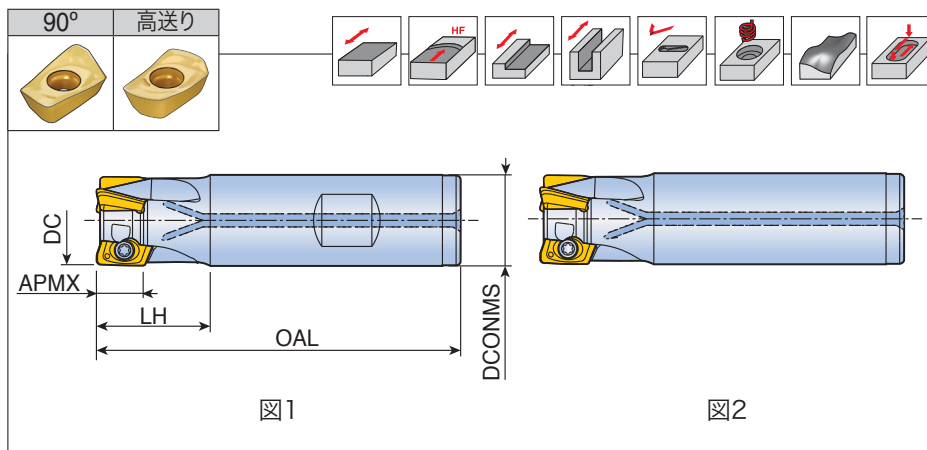
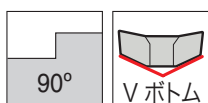
new AVKT

カッター径	ストレートランピング最大角度			
	競合他社APKT型	new AVKT (R0.8)	競合他社APKT 高送りタイプ	new AVKT-HF
Ø16	4.9°	10.9°	3.8°	7.6°
Ø18	4.0°	8.3°	3.4°	5.5°
Ø20	3.4°	6.5°	3.0°	4.2°
Ø25	1.8°	4.3°	2.1°	2.6°
Ø32	2.0°	2.9°	1.6°	1.7°
Ø40	1.5°	2.1°	1.2°	1.2°
Ø50	1.1°	1.6°	0.9°	0.9°
Ø63	0.8°	1.2°	0.5°	0.7°

TE90AV-10



エンドミル



部品		図	寸法 (mm)					クーラント ホール	図	インサート
			DC	DCONMS	OAL	LH	APMX			
TE90AV-216-15-10-L	new	2	16	15	170	30	10	●	2	AVKT 10-M/EL AVKT 10-HF AVCT 10-AL
216-16-10-L	new	2	16	16	145	30	10	●	2	
216-16-10-L200	new	2	16	16	200	30	10	●	2	
216-W16-10		2	16	16	75	20	10	●	1	
217-16-10-L	new	2	17	16	180	25	10	●	2	AVKT 10-M/EL AVKT 10-HF AVCT 10-AL
217-16-10-L200	new	2	17	16	200	42	10	●	2	
218-W16-10		2	18	16	90	25	10	●	1	
220-19-10-L	new	2	20	19	170	25	10	●	2	
320-20-10-L120		3	20	20	120	40	10	●	2	AVKT 10-M/EL AVKT 10-HF AVCT 10-AL
320-W20-10		3	20	20	80	25	10	●	1	
322-W20-10	new	3	22	20	110	30	10	●	1	
225-25-10-L	new	2	25	25	210	40	10	●	2	
325-W25-10		3	25	25	90	30	10	●	1	AVKT 10-M/EL AVKT 10-HF AVCT 10-AL
425-W20-10	new	4	25	20	110	30	10	●	1	
425-W25-10		4	25	25	90	30	10	●	1	
226-25-10-L	new	2	26	25	250	28	10	●	2	
430-W25-10	new	4	30	25	130	30	10	●	1	AVKT 10-M/EL AVKT 10-HF AVCT 10-AL
432-W25-10	new	4	32	25	130	32	10	●	1	
532-W32-10		5	32	32	100	35	10	●	1	
533-32-10-L	new	5	33	32	250	40	10	●	2	
540-W32-10	new	5	40	32	130	32	10	●	1	

- ▶ 「AVKT 1004R-HF」インサートを使用する場合は、コーナR3.0mm にカッタ本体を修正加工いただく必要があります
- ▶ コーナRが2.0mm以上の「AVKT 10」チップを使用する場合、カッター本体のコーナは「R」+ 0.2mmに修正加工いただく必要があります。

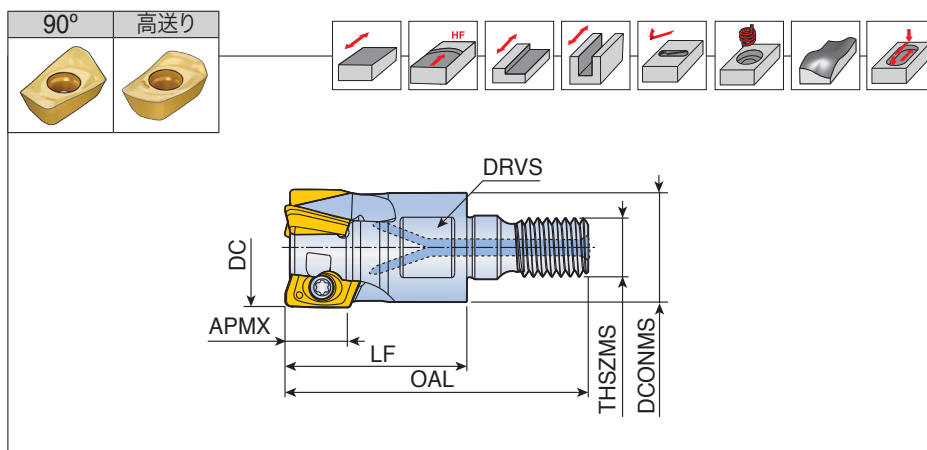
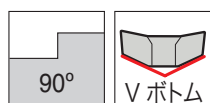
部品

品番	ネジ	レンチ			
TE90AV-10	TS 30B062/HG-P	TD 8P			

TE90AV-M-10



モジュラーヘッド

[illegible]

- ▶ 「AVKT 1004R-HF」インサートを使用する場合は、コーナR3.0mm にカッター本体を修正加工いただく必要があります
- ▶ コーナーRが2.0mm以上の「AVKT 10」チップを使用する場合、カッター本体のコーナーは「R」 + 0.2mmに修正加工いただく必要があります。
- ▶ T-FLEXTECホルダーにてご使用いただけます。

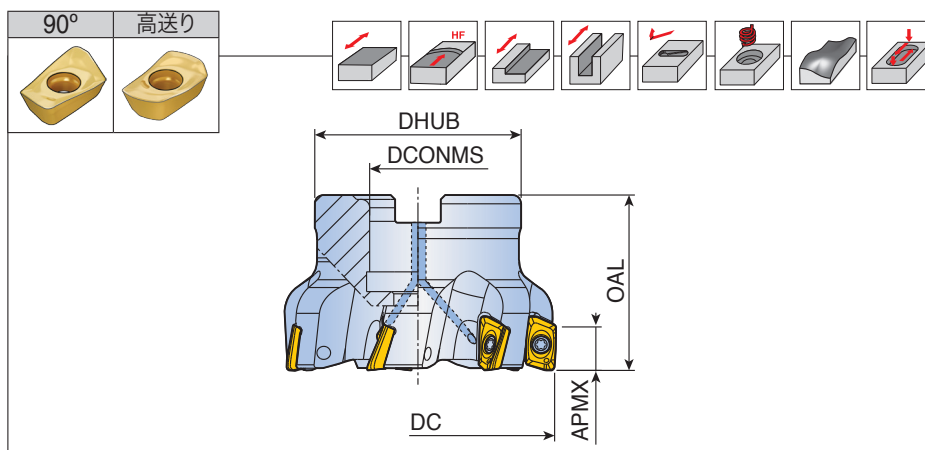
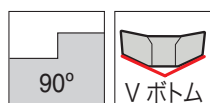
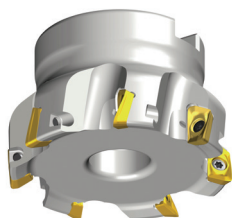
部品

品番	ネジ	レンチ			
					
TF90AV-M-10	TS 30B062/HG-P	TD 8P			

TFM90AV-10



正面ミル

[illegible]

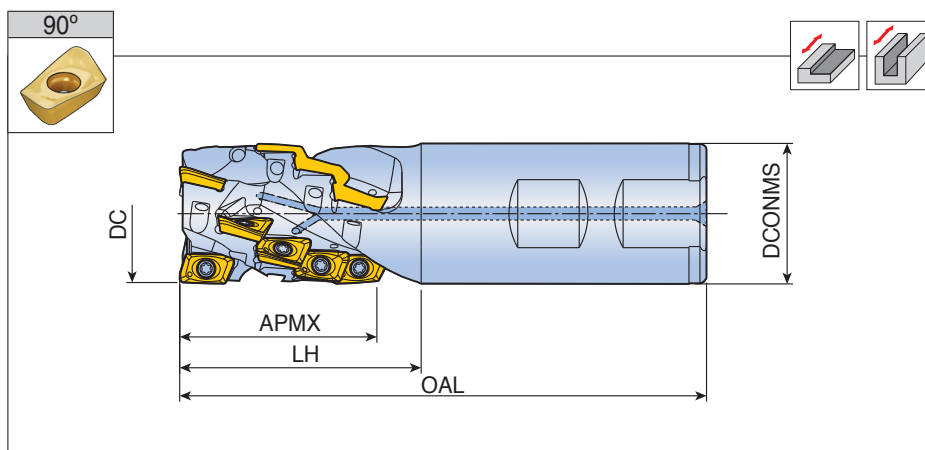
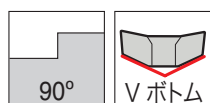
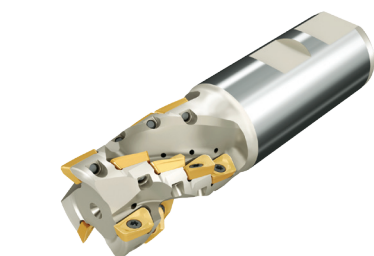
- ▶ 「AVKT 1004R-HF」 インサートを使用する場合は、コーナR3.0mm にカッター本体を修正加工いただく必要があります。
- ▶ コーナーRが2.0mm以上の「AVKT 10」チップを使用する場合、カッター本体のコーナRは「R」 + 0.2mmに修正加工いただく必要があります。

部品

品番	ネジ	レンチ			
					
TFM90AV-10	TS 30B062/HG-P	TD 8P			

TEF-AV10

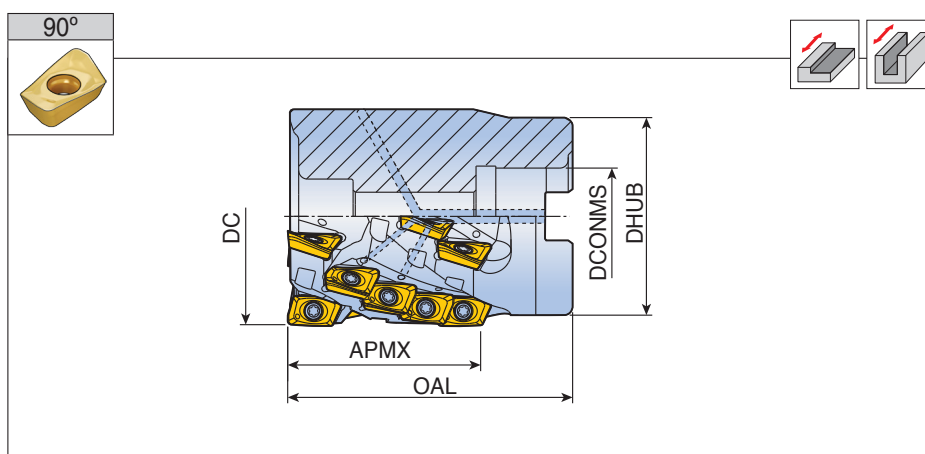
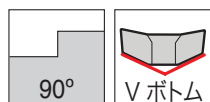
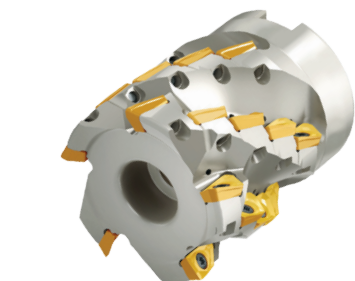
延長フルートカッター



部品		挿入数	寸法 (mm)					クーラント ホール	 Kg	インサート
			DC	DCONMS	OAL	LH	APMX			
TEF D25-27-W25-AV10-2F	2	6	25	25	95	35	27	●	0.3	AVKT 10-M/EL
D32-44-W32-AV10-3F	3	15	32	32	120	55	44	●	0.6	AVCT 10-AL

TES-AV10

延長フルートカッター



部品		挿入数	寸法 (mm)					クーラント ホール	 Kg	取付ボルト	インサート
			DC	DCONMS	OAL	DHUB	APMX				
TES D40-35-16R-AV10-4F	4	16	40	16	55	38	35	●	0.3	SH M8x40	AVKT 10-M/EL
D50-44-22R-AV10-5F	5	25	50	22	65	45	44	●	0.6	SH M10x50	AVCT 10-AL

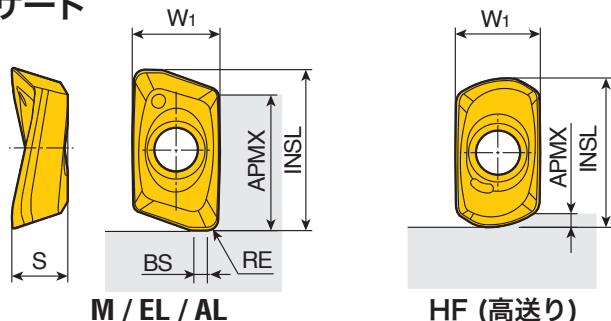
部品

部品	ネジ	レンチ			
TEF/TES-AV10	TS 30B062/HG-P	TD 8P			

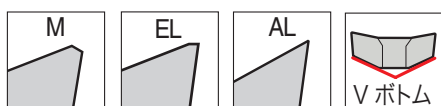
AVK(C)T 10



インサート



サイズ	寸法 (mm)					
	インスリル	W1	S	APMX	BS	RE
10-M/EL	11.5-12.4	6.8	4.1-4.3	9.6-10	0-1.0	0.8-3.2
10-HF	11.6	6.6	4.4	1.0	-	-
10-AL	11.3-12.5	6.7-6.8	4.0-4.5	9.5-10.1	0-1.2	0.4-3.2

[illegible]

●：標準品目

テグテック／切削工具

NTKカuttingツールズ株式会社 本社

〒485-8510 愛知県小牧市大字岩崎2808
TEL. 0568-76-1270
www.ntkcuttingtools.com/jp
www.taegutec.co.jp

名古屋オフィス

〒460-0003 愛知県名古屋市中区錦1-3-18
エターナル北山ビル3階
TEL. 052-218-6229 FAX. 052-963-6067

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
TEL. 06-6368-3364 FAX. 050-8893-0160

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. 03-6872-1006 FAX. 050-8890-6601

浜松営業所

〒432-8045 静岡県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. 053-450-3561

福岡営業所

〒815-0031 福岡県福岡市南区清水4-7-27
TEL. 092-552-4617 FAX. 092-552-4618

仙台営業所

〒983-0014 宮城県仙台市宮城野区高砂1-19-6
TEL. 022-786-3511 FAX. 050-8890-6601

長野営業所

〒392-0014 長野県諏訪市南町1-10 南町ビル1F
TEL. 0266-78-8474 FAX. 0266-78-8475

広島営業所

〒730-0029 広島県広島市中区三川町7-7 三川町
パーキングビル12F
TEL. 082-244-2414 FAX. 082-244-2423

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

安全上のご注意 : Attentions On Safety ~ 切削工具 : Cutting Tools ~

★ 切削工具は刃物ですので、取扱いに際しては充分ご注意ください。

- ・ ケースからの工具取り出し時、機械への装着時等は切刃を素手で触らない様、保護手袋等をご使用下さい。
- ・ 重い重量の工具取扱い時は落下等による怪我の危険があります。適切な運搬機具、チェーンブロック等を使用し、安全靴を着用して下さい。
- ・ 工具使用時は、破損や飛散する危険がありますので、必ず、安全カバーの設置、保護めがね、マスク等を着用して下さい。
- ・ カタログ記載の加工条件表数値は、作業能率等を考慮し、一つの目安として記載しております。
機械剛性、加工物形状、被削材等を考慮し調整して下さい。
- ・ 加工による不良品発生を防止する為、工具及び加工物の寸法をご確認下さい。
- ・ 切削油は用途に応じ選定して下さい。不水溶性切削油材使用時は、加工時に発生する
火花・破損による発熱で引火、火災の危険があります。防火対策を必ず行って下さい。
- ・ 工具改造等の仕様変更は、事故原因となりますのでおやめ下さい。

※ 安全上の基本的項目について記載しております。その他の詳細につきましては、弊社までお問い合わせ下さい。

・ カタログ記載の製品は製品改良の為、変更されることがございます。予めご了承下さい。

033-2407K-1 (JP)