

NPN

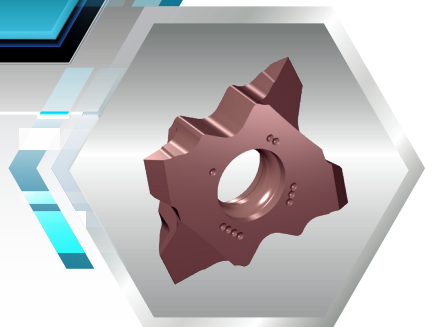
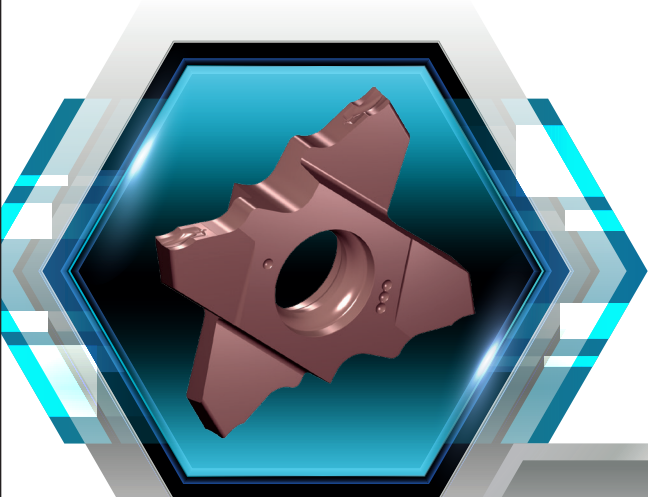
New Product News



QUAD RUSH

PARTING & GROOVING

小型QUAD-RUSHインサートおよび 自動旋盤用ホルダ



KEY POINT

QUAD-RUSHにスイス式自動旋盤用小型インサート&ホルダーを追加

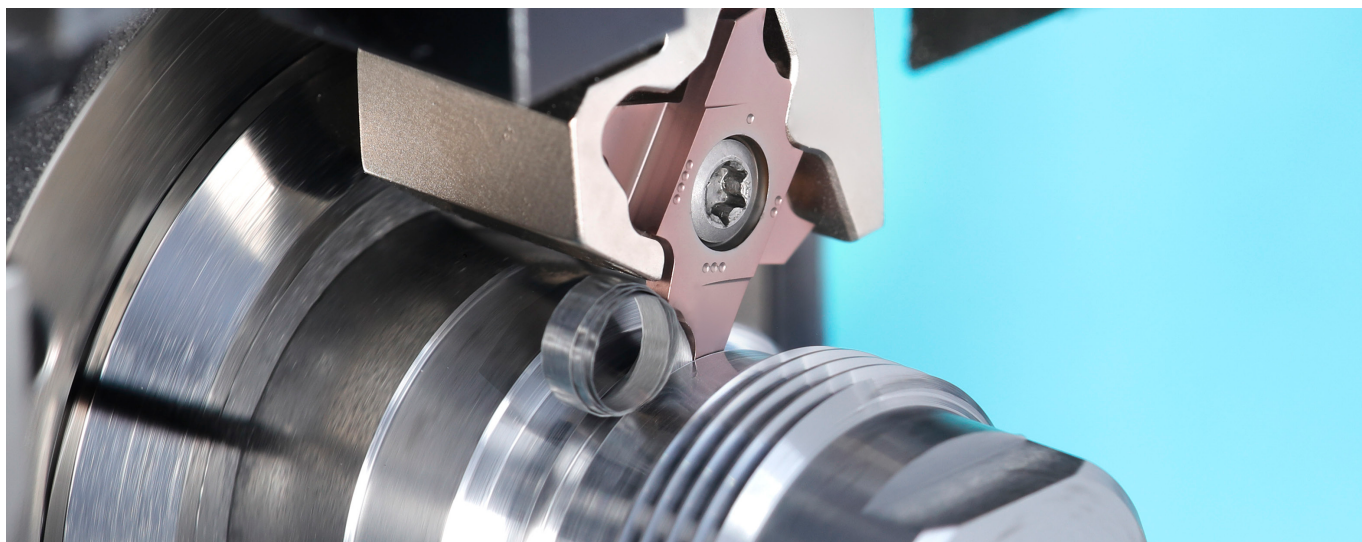
溝入れ幅0.5～3.0mm、溝入れ深さ2.2～5.0mmの標準チップとして用意されており、小径ワークに適しています。

鋭い刃先に対応する特殊刃先処理と新しいPVDコーテッドTT4430材種により、優れた表面加工、バリの少なさと構成刃先で工具寿命が向上しました。

QUAD-RUSH ラインの安定した強固なクランプにより、工具寿命が向上するだけでなく、刃先位置の再現性にも優れています。また、QUAD-RUSHは、溝入れ加工、突切り加工、旋削加工、ならい加工、ねじ切り加工など、さまざまな用途に最適なソリューションを提供します。ショートヘッド付きの幅広いシャンクサイズ(1010、1212、1616、2020)でご利用いただけます。また、最高30MPaの高圧クーラントを備えたCOOL-BURSTホルダもご用意しています。

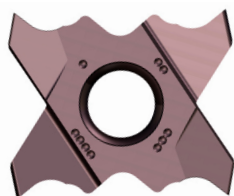
特長

- 4コーナー仕様のスイス式自動旋盤用刃先溝入れチップ
- 溝加工、突切り加工、旋削加工、ならい加工、ねじ切り加工、機械加工のさまざまなアプリケーション
- 溝加工幅0.5 - 3.0mm、溝加工深さ2.2 - 5.0 mm
- 優れた刃先位置の再現性と強力なクランプ力による工具寿命の延長
- スイス式自動旋盤用シャンクサイズホルダ1010、1212、1616、2020を用意
- 30MPa までの標準高圧クーラントCOOL-BURST ホルダとして利用可能
- PVDコーテッドTT4430材種および特殊刃先処理により優れた加工面品質と工具寿命



QUAD-RUSHインサートサイズ範囲

new



TQS/J 20
最大切込み5.0 mm



TQC/J/S 27
最大切込み6.4 mm

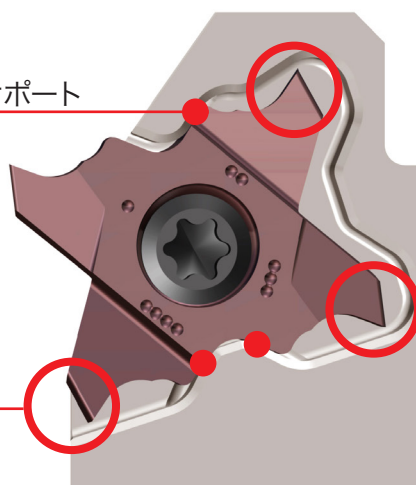


TQC34
最大切込み10 mm

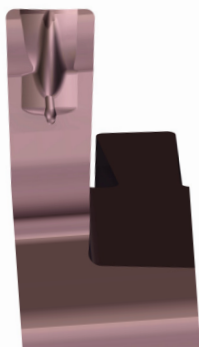
浅溝加工用4コーナーインサート

強固なクランプのための3領域サポート

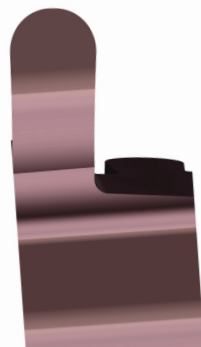
未使用刃先の保護



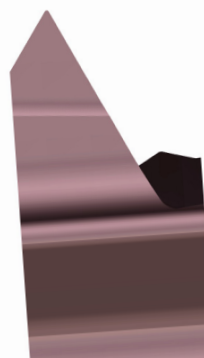
種々の用途



突切り・溝加工



プロファイリング

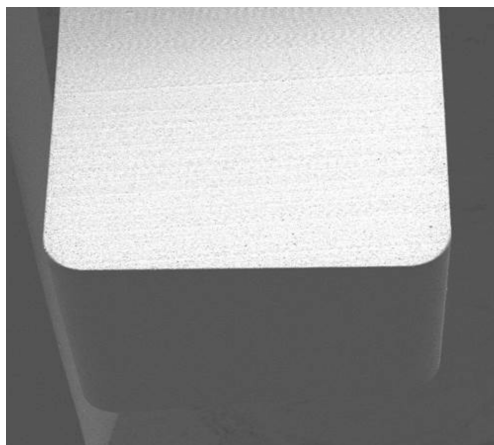


ねじ切り

肩横の加工



TT4430新PVDコーティング材種およびエッジ処理



TT4430 PVDグレード

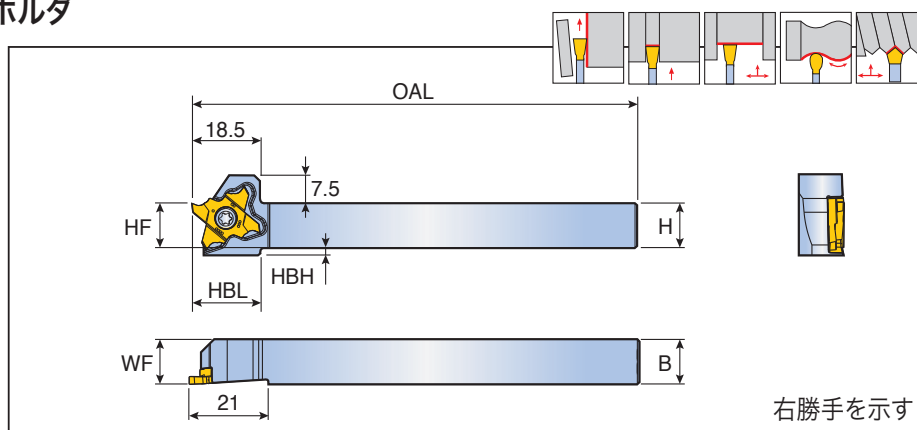
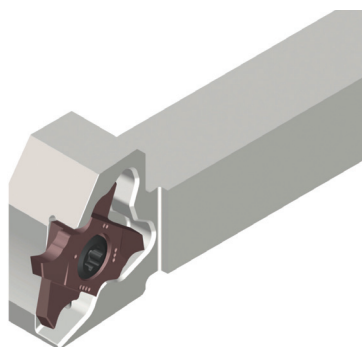
- タフサブミクロン基材とマルチAlTiCrNコーティング層の最適な組み合わせにより、欠け防止と信頼性の高い性能を実現
- 鋼、ステンレス、チタン合金のミニチュア部品の一般的な加工

- ・ マイクロチッピングのないシャープな切れ刃
- ・ 工具寿命の向上とバリの低減
- ・ 良好な加工面の実現

TQHR/L-20

QUAD RUSH

スイス式自動旋盤用溝入れ・旋削ホルダ

[illegible]

部品

品番	ネジ	レンチ		
				
TQHR/L...20	TS 40A100L ⁽¹⁾ TS 40A100 ⁽²⁾	T-1508/5		

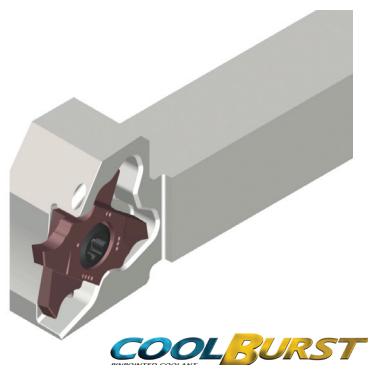
- ⁽¹⁾TQHRの場合

- (2) TQHLの場合

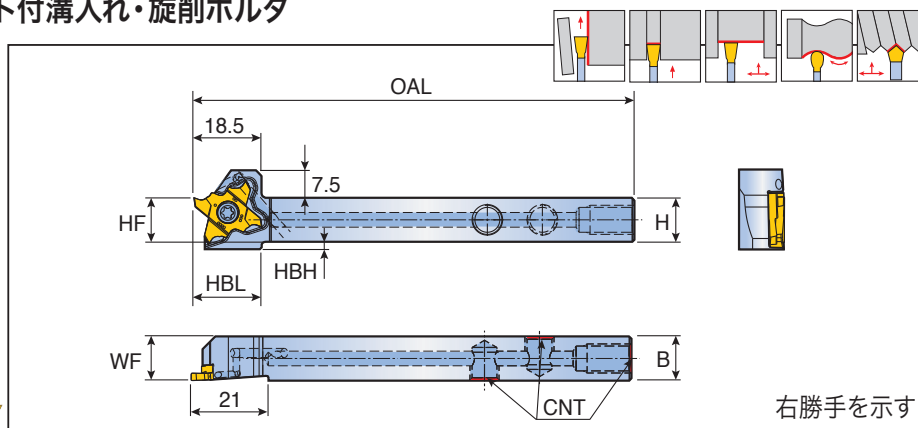
TQHR/L-20-TB

QUADRUSH
PARTING & GROOVING

スイス式自動旋盤用高圧クーラント付溝入れ・旋削ホルダ



COOLBURST
PREFORMED COOLANT



品番	寸法 (mm)							CNT	インサート
	H	HF	B	WF	OAL	HBL	HBH		
TQHR/L 12-20-TB	12	12	12	12	120	18.5	2	UNF 5/16	TQS 20 TQJ 20
16-20-TB	16	16	16	16	120	-	-	UNF 5/16	
20-20-TB	20	20	20	20	120	-	-	G 1/8	

	7MPa (ℓ/min)	10MPa (ℓ/min)	14MPa (ℓ/min)
TQHR/L- TB	9-11	11-13	12-14

部品

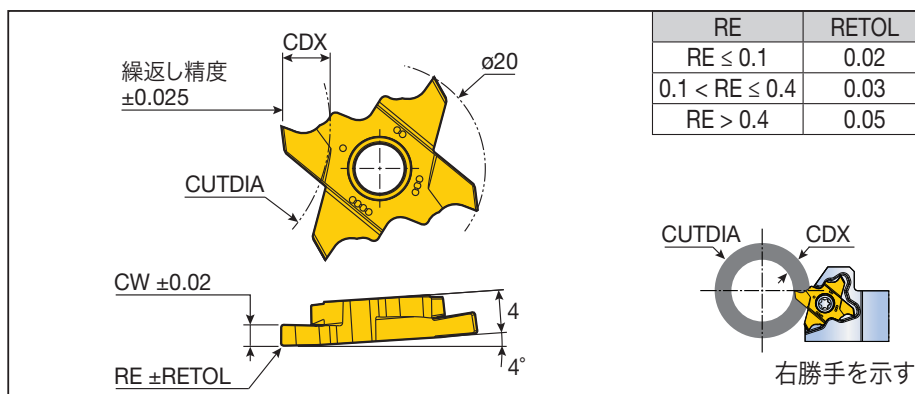
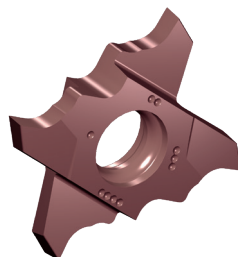
品番	ネジ	プラグ	レンチ	
				
TQHR/L 12/16-20-TB	TS 40A100L ⁽¹⁾ TS 40A100 ⁽²⁾	PLG 5/16 UNF	T-1508/5	L-W 5/32
TQHR/L 20-20-TB		PLG G1/8-L6.5	T-1508/5	L-W 5

• ⁽¹⁾TQHRの場合 • ⁽²⁾TQHLの場合

TQS 20



突切りおよび溝入れ用研磨ブレーカー精密インサート

[illegible]

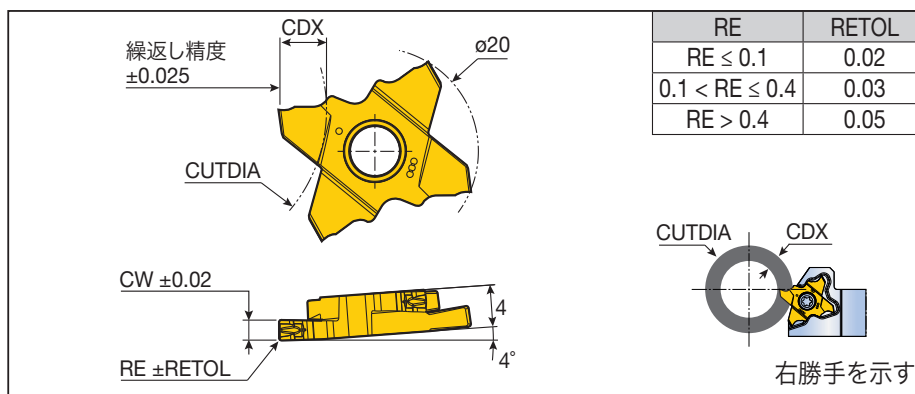
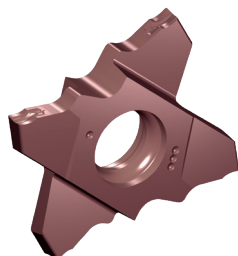
- ・ N.L.: 制限なし
- ・ *: フルRインサート

●：標準品

TQJ 20

QUAD RUSH

突切りおよび溝入れ用精密インサート

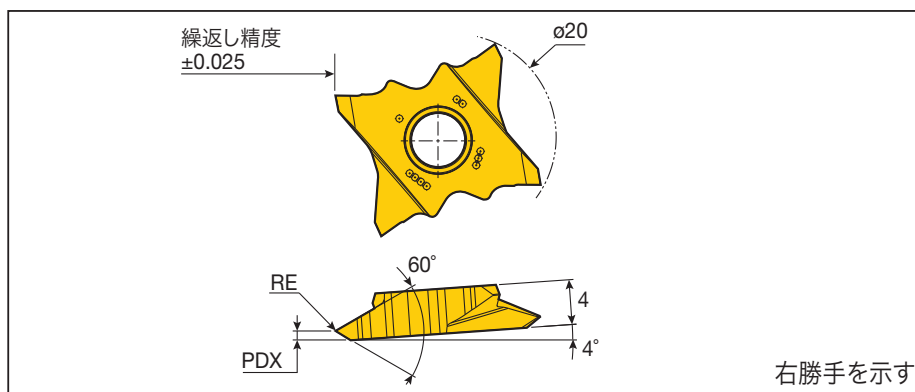
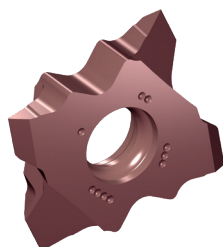
[illegible]

・ N.L.: 制限なし

●：標準品

TQS 20-MT

60°ねじ切りインサート

[illegible]

- ・ TPN:ねじピッチ最小(mm) ・ TPX:ねじピッチ最大(mm)
・ TPIN:1インチあたりの最小ネジ山数 ・ TPIX:1インチあたりの最大ねじ山数

●: 標準品

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。

026-2407K-1 (JP)