

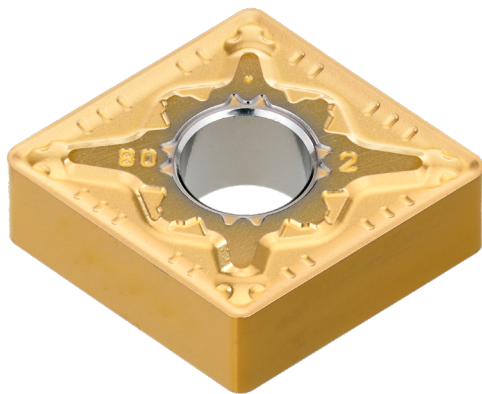
NPN

新製品ニュース



T-TURN

TT2010: 焼入鋼加工用新超硬材種

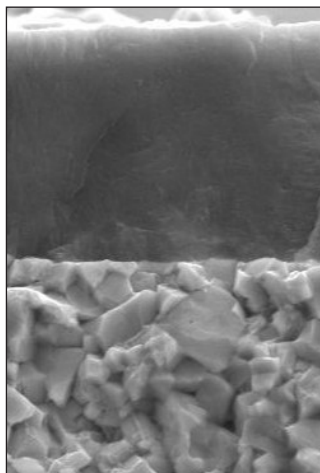


キーポイント

焼入鋼の加工が可能な超硬材種をリリース

TT2010材種は硬度に優れ、十分な靱性を備えているため、熱処理焼入鋼の加工においてもより高い工具寿命を発揮します。この新しい材種は、コスト競争力のあるソリューションを必要とするお客様のために、セラミックおよびCBN材種に代わる経済的な選択肢です。

new TT2010グレードの特徴



- 極めて高い耐摩耗性を実現する超微細粒基材
- AlTiN系PVDコーティング層により高い耐変形性を実現
- HRC 40-62焼入鋼に最適
- 仕上げ加工、軽断続切削に対応

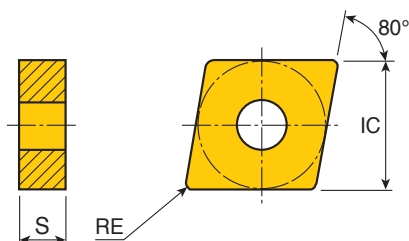
焼入鋼用(HRC 40-62)



CNMG



80°菱形インサート



サイズ	寸法(mm)		
	IC	S	RE
12	12.7	4.76	0.4-1.2

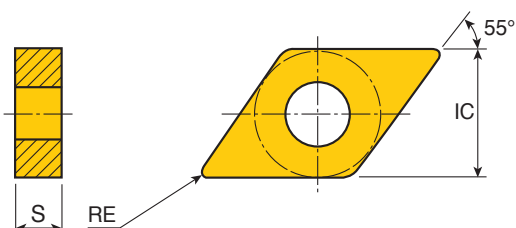
インサート	型番	ap (mm)	送り量 (mm/rev)	PVDコーティング
				new TT2010
	CNMG 120404 MGP	0.4-3.0	0.10-0.40	●
	120408 MGP	0.5-3.0	0.15-0.55	●
	120412 MGP	0.6-3.0	0.17-0.55	●

●: 標準品

DNMG



55°菱形インサート



サイズ	寸法(mm)		
	IC	S	RE
15	12.7	6.35	0.4-1.2

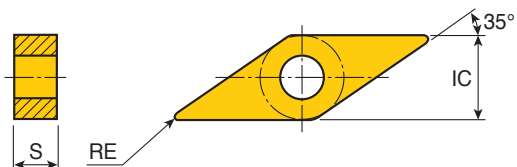
インサート	型番	ap (mm)	送り量 (mm/rev)	PVDコーティング
				new TT2010
	DNMG 150604 MGP	0.4-2.0	0.10-0.40	●
	150608 MGP	0.5-2.0	0.15-0.50	●
	150612 MGP	0.6-2.0	0.17-0.55	●

●: 標準品

VNMG VNMX



35°菱形インサート



サイズ	寸法(mm)		
	IC	S	RE
13	7.94	4.76	0.4-0.8
16	9.52	4.76	0.4-0.8

インサート	型番	ap (mm)	送り量 (mm/rev)	PVDコーティング
				new TT2010
	VNMG 160404 MLP	0.1-1.5	0.05-0.20	●
	160408 MLP	0.2-1.5	0.08-0.30	●
	VNMX 130404 FX	0.1-1.0	0.05-0.20	●
	130408 FX	0.2-1.0	0.07-0.20	●

●: 標準品

推奨切削条件



加工データ

ISO	材質	条件	硬度HRC	切削速度Vc (m/min)
				TT2010
H	焼入鋼	連続 - 軽断続	35-55	80-200
		連続 - 軽断続	55-65	50-100

■ 焼入鋼

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

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

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

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

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. 050-8883-7602

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. 050-8883-7602

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. 050-8883-7602

大阪営業所

〒564-0062 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

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

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

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下さい。

- ・ 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。

043-2505K-1(JP)