

新商品プロモーション 2024

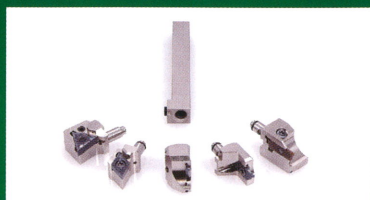
期間

2024.11.5 ~ 2025.3.31

特 典

N-Swiss JOINT Modular Type

インサート**10個**とヘッド**1個**ご購入で
シャンク**1本**プレゼント等



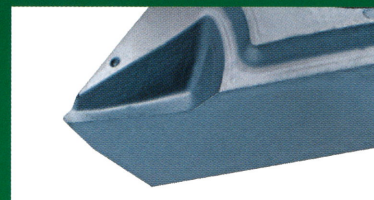
NTK650

インサート**30個**ご購入で**10個**プレゼント
インサート**20個**ご購入で
NTKオリジナルホルダプレゼント等



TMVブレーカ

インサート**30個**ご購入で
N-Swiss JOINTヘッド**50%引き**等



詳細は
次頁へ!
▶▶▶▶

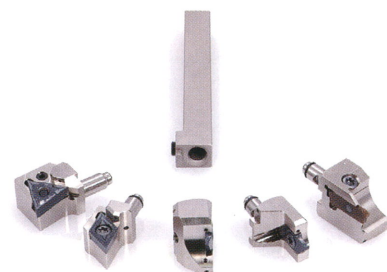
クイックチェンジ式ホルダ

N-Swiss JOINT Modular Type

工具交換や段取り替えの時間を削減
誰でも簡単に安定した繰り返し精度=5 μ mを実現

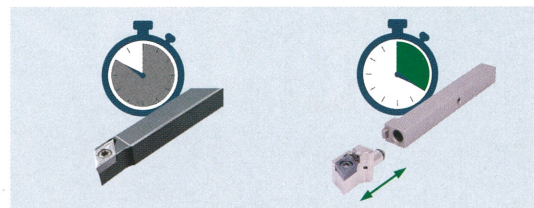
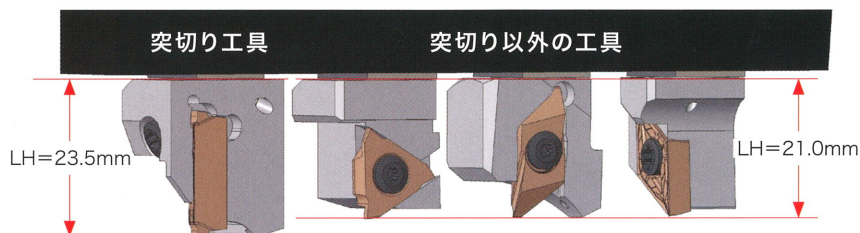


詳細については



ヘッドサイズの統一化

シャンクを機内に設置したまま、ヘッド交換のみで段取り替えが可能です。



ヘッド交換

ボルトを **1本** 緩めるだけ

交換時間

機械のダウンタイムを **60%** 削減

特典

N-Swiss JOINT

インサート **10ヶ**
+
ヘッド **1ヶ**

ご購入で

N-Swiss JOINT

シャंक **1本 プレゼント**

N-Swiss JOINT

ヘッド **50% 引き**

振動 ON/OFF ハイブリッドブレーカ

TMV ブレーカ

振動 ON/OFF 共に
良好な切屑処理を実現

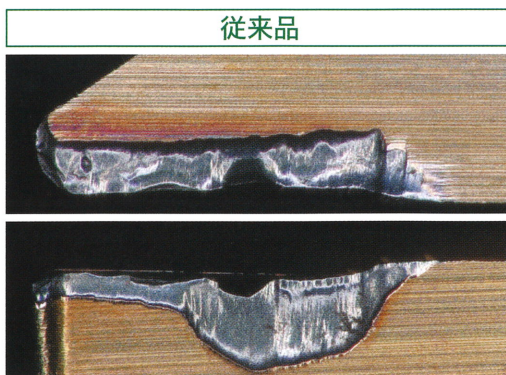
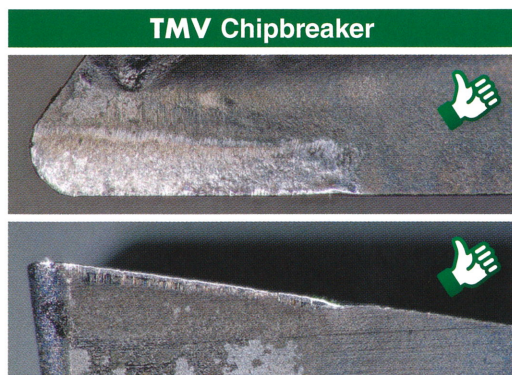
切屑の流れを確実に制御

欠損しにくい刃先形状

高送り切削にも耐えられる
掬い面形状

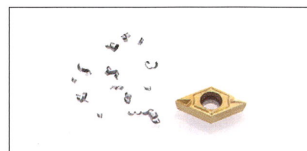


詳細については



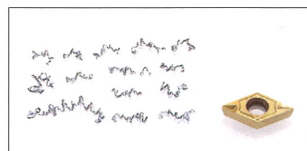
従来品

【振動 ON】



$v_c=70\text{m/min}$ $f=0.05\text{mm/rev}$ $a_p=1.0\text{mm}$

【振動 OFF】高送り推奨



$v_c=70\text{m/min}$ $f=0.07\text{mm/rev}$ $a_p=1.0\text{mm}$

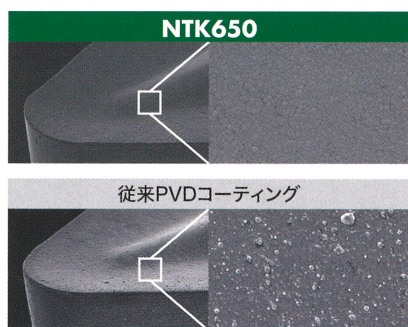
新 HiPIMS コーティング

NTK650



詳細については

高い表面平滑性で加工面悪化を抑制 (P 種・M 種)
小径部品の挽き目改善による工具寿命の延長に効果的



被 削 材	P 鋼	M ステンレス	S 耐熱合金
耐摩耗性 第 1 推奨	QM3 炭素鋼・純鉄	ST4 オーステナイト系	650 Ni 基合金
加工面重視 第 1 推奨	650 快削鋼 ◎	650 フェライト系 ◎	

特 典

ISO 形状インサート

インサート
30 ケ

ご購入で

ISO 形状インサート

インサート
10 ケ プレゼント

又は

N-Swiss JOINT

ヘッド
50% 引き

NTKオリジナル形状

インサート
20 ケ

ご購入で

NTK オリジナルホルダ

通常ホルダ
1 本 プレゼント

又は

SPLASH ホルダ

SPLASH ホルダ
50% 引き

又は

N-Swiss JOINT

ヘッド
50% 引き

※ DS ホルダ、Y 軸ホルダは対象外

特 典

ISO 形状インサート

インサート
30 ケ

ご購入で

ISO 形状インサート

インサート
10 ケ プレゼント

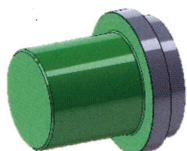
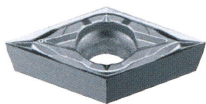
又は

N-Swiss JOINT

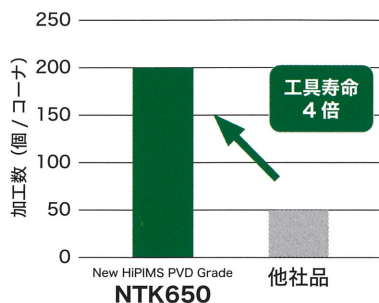
ヘッド
50% 引き

NTK650

端面 + 外径加工

SUS440C
ピン部品

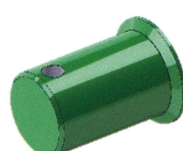
チップ品番	
DCGT11T302MYL 650	
ホルダ品番	
SDJCR タイプ	
切削速度 (m/min)	47
回転数 (rpm)	1,500
送り (mm/rev)	0.03
切込み量 (mm)	2.0
切削油	WET



結果

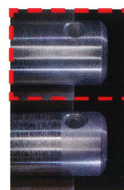
現行品は外形寸法が安定しなかった。
650 は加工精度が安定し、加工面の外観が向上。
更に 4 倍の寿命を達成。

端面 + 外径加工

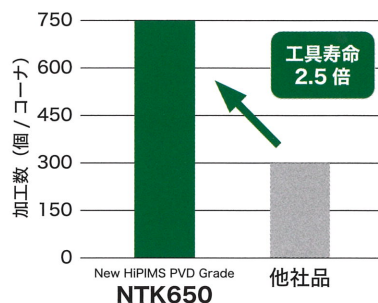
S45C
ピン部品

NTK650

他社品



チップ品番	
CCGT09T301MYL 650	
ホルダ品番	
SCLCR タイプ	
切削速度 (m/min)	78
回転数 (rpm)	—
送り (mm/rev)	0.085
切込み量 (mm)	1.5
切削油	WET

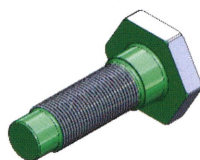


結果

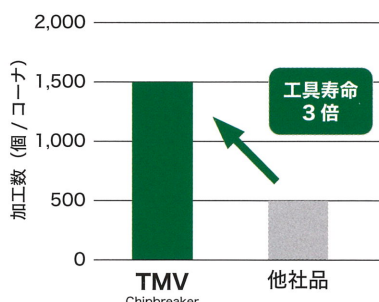
現行品は外周穴付近の加工面に、白い濁りが発生。
650 は光沢感のある加工面で外観を向上。加えて
安定した寸法精度により 2.5 倍の寿命を達成した。

TMV ブレーカ

端面 + 外径加工

SUS304
バルブ部品

チップ品番	
DCGT11T302MRTMV ST4	
ホルダ品番	
SDJCR タイプ	
切削速度 (m/min)	51
回転数 (rpm)	4,680
送り (mm/rev)	0.03
切込み量 (mm)	1.2
切削油	WET



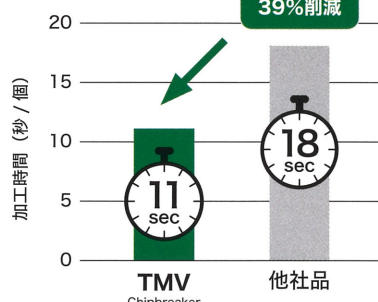
効果

【振動条件】LFV(MODE 1) : D0.5,Q0.5,f0.03
現行品は 700 個加工時点で寸法、外観不良で寿命。
TMV は寸法精度、切屑処理が安定し、且つ加工面の
バリ、カエリを抑制出来た。結果、寿命 3 倍を達成。

端面 + 外径加工

A2017 相当
バルブ部品

チップ品番	
DCGT11T302MRTMV TM4	
ホルダ品番	
SDJCR タイプ	
切削速度 (m/min)	250
回転数 (rpm)	5,000
送り (mm/rev)	0.08
切込み量 (mm)	1.0
切削油	WET



効果

現行品は条件を変更しても切屑の分断ができなかった。
TMV ブレーカは振動無しでも分断が可能であった。
切屑が短く分断されることで、切屑の清掃頻度も大きく削減出来、工数の削減に貢献した。



NTKカッティングツールズ株式会社
〒485-8510 愛知県小牧市大字岩崎2808

CONTACT

www.ntkcuttingtools.com/jp/contact/

TaeguTec製品 問合せ・資料請求はこちら



株式会社 淵本鋼機

Challenge to Only be chosen

□本社 〒940-0046
新潟県長岡市
四郎丸4-7-12
TEL:0258-35-1313

□三条営業所 〒959-1141
新潟県三条市
今井89-1
TEL:0256-35-7770

□上田営業所 〒386-0014
長野県上田市
材木町1-7-21
TEL:0268-22-9161

□南信営業所 〒399-4601
長野県上伊那郡箕輪町
大字中箕輪1179-1
TEL:0265-71-3303