

PCD インサート
DX110

Tungaloy Report No. 351S1-J

高能率・安定加工を実現する NS チップ ブレーカ付き PCD インサートを拡充

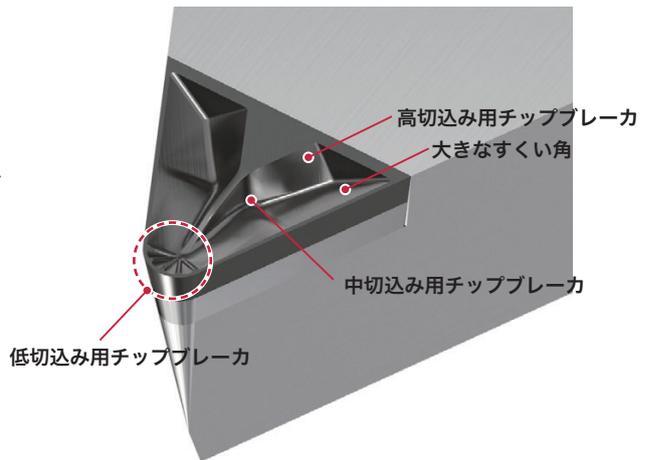




「NS」形チップブレードにより、アルミ部品加工で幅広い切込み領域の切りくず処理を実現

■ 独創的な三次元チップブレード

- ・幅広い切込み領域で良好な切りくず処理を可能とするチップブレード形状
- ・荒加工から仕上げ加工まで1つのインサートで対応可能
- ・大きなすくい角により、効果的に切りくずをチップブレードに誘導



■ 切削性能

NS チップブレード付きダイヤモンドインサートは、他社品より良好な切りくず処理が可能。



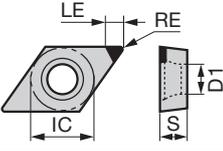
N インサート : 1QP-DCGT11T304-NS
ホルダ : SDJCL2525M11
被削材 : A5056
切削速度 : $V_c = 1,000$ m/min
切込み : $a_p = 0.5$ mm
送り : $f = 0.1$ mm/rev
加工形態 : 外周連続切削
切削油 : 湿式

■ インサート

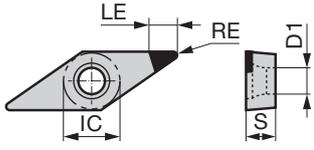
● : 連続加工
● : 弱連続加工
* : 強連続加工

外観	形番	DX110	寸法 (mm)					刃先仕様			チップブレード	
			コーナ数	LE	RE	IC	S	D1	シャープエッジ			
	1QP-CCGT060204-NS	●	1	3.1	0.4	6.35	2.38	2.8	○			○
	1QP-CCGT09T304-NS	●	1	3.1	0.4	9.525	3.97	4.4	○			○
	1QP-CCGT09T308-NS	●	1	3	0.8	9.525	3.97	4.4	○			○

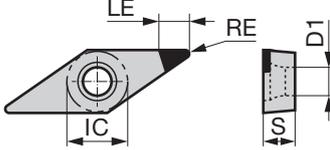
● : 新製品

ポジインサート		P	銅	M	ステンレス	K	鋳鉄	N	非鉄金属	S	難削材	H	高硬度材	ひし形穴つき 55° ポジ7°			
外観	形番	DX110	寸法 (mm)						刃先仕様			チップブレイカ					
			コーナ数	LE	RE	IC	S	D1	シャープエッジ								
	DCGT**-NS 1QP-DCGT070204-NS	●	1	3	0.4	6.35	2.38	2.8	○			○					
	1QP-DCGT11T304-NS	●	1	3	0.4	9.525	3.97	4.4	○			○					
	1QP-DCGT11T308-NS	●	1	3	0.8	9.525	3.97	4.4	○			○					

●: 新製品

ポジインサート		P	銅	M	ステンレス	K	鋳鉄	N	非鉄金属	S	難削材	H	高硬度材	ひし形穴つき 35° ポジ7°			
外観	形番	DX110	寸法 (mm)						刃先仕様			チップブレイカ					
			コーナ数	LE	RE	IC	S	D1	シャープエッジ								
	VCGT**-NS 1QP-VCGT160404-NS	●	1	3	0.4	9.525	4.76	4.4	○			○					
	1QP-VCGT160408-NS	●	1	3	0.8	9.525	4.76	4.4	○			○					

●: 新製品

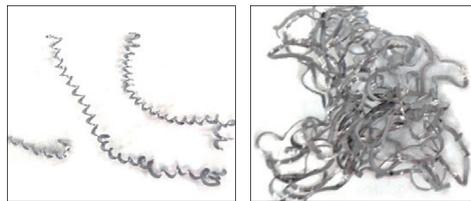
ポジインサート		P	銅	M	ステンレス	K	鋳鉄	N	非鉄金属	S	難削材	H	高硬度材	ひし形穴つき 35° ポジ5°			
外観	形番	DX110	寸法 (mm)						刃先仕様			チップブレイカ					
			コーナ数	LE	RE	IC	S	D1	シャープエッジ								
	VBGT**-NS 1QP-VBGT160404-NS	●	1	3	0.4	9.525	4.76	4.4	○			○					
	1QP-VBGT160408-NS	●	1	3	0.8	9.525	4.76	4.4	○			○					

●: 新製品

標準切削条件

ISO	被削材	材種	切削速度 Vc (m/min)	切込み ap (mm)	送り f (mm/rev)
N	アルミ合金 (Si < 12%)	DX110	1,500 (500 - 2,500)	0.5 (0.1 - 2)	0.1 (0.05 - 0.3)
	銅・黄銅	DX110	800 (500 - 1,500)	0.5 (0.1 - 2)	0.1 (0.05 - 0.3)

加工事例

加工部品名 インサート	AI 合金鋳物	AI 合金パイプ
材種	DX110	DX110
	A2011	A5052S
被削材	 N	 N
切削条件	切削速度 : Vc (m/min)	1,400
	送り : f (mm/rev)	0.08
	切込み : ap (mm)	0.08
	切削油	湿式
結果	 <p>DX110 NS形 他社品</p> <p>NS チップブレイカ付き DX110 は他社品の1.3倍の工具寿命を持ち、切りくず処理性も良好であった。</p>	 <p>DX110 NS形 他社品</p> <p>チップブレイカが無い他社品は、切りくずが被削材に絡まる問題があった。NS チップブレイカ付き DX110 により切りくず絡まりが解消した。</p>



tungaloy.com/jp

タンガロイ公式アカウント
[facebook.com/tungaloyjapan](https://www.facebook.com/tungaloyjapan)
twitter.com/tungaloyjapan

製品動画はこちら



www.youtube.com/tungaloycorporation

製品のお問い合わせは



友だち追加は
こちらから。

または @tungaloy_official で ID 検索をしてください。

FIND US ON THE CLOUD!
machingcloud.com



AS9100 認証取得
 登録番号 78006
 登録日 2015.11.04
 ISO 14001 認証取得
 登録番号 EC97J1123
 登録日 1997.11.26