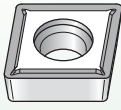
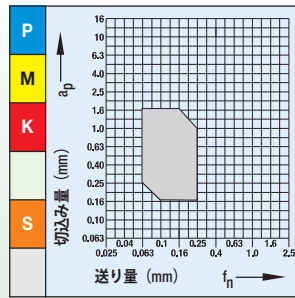


ポジティブおよびネガティブインサート

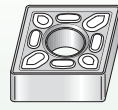
1P



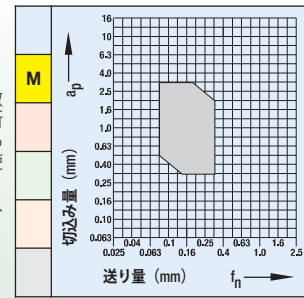
軽仕上げ加工に推奨。ポジのすくい角により、切削抵抗を抑え、所要動力を低減。幅広い範囲で良好な切り屑排出性。



4P



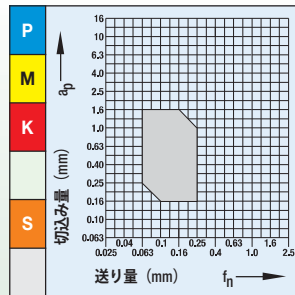
中旋削加工に対応。軟らかい被削材用のチップブレード。プロファイル旋削や微い旋削など、切り屑断面積にはらつきがあるアプリケーションに使用。良好な寸法精度。軟質鋼材やステンレス鋼に対応。



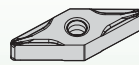
2P



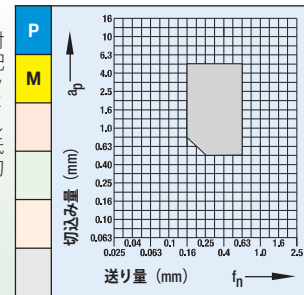
スムーズで精密な表面をもたらす、仕上げの旋削加工に対応。特に浅い切込み量で、非常に優れた切り屑排出性を発揮。



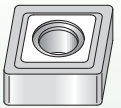
6P



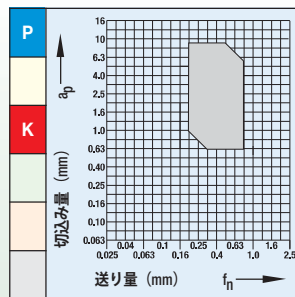
中～粗旋削加工に対応。コーナー部に配した特別設計のチップブレードエレメントによる、卓越した切り屑排出性。低切込み量で良好な切り屑排出性を発揮。



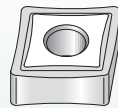
7N



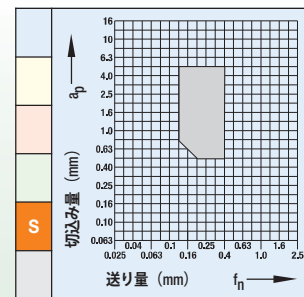
中切削～粗加工に対応。卓越した切り屑排出性を発揮。断続加工、鍛造表面、黒皮などにも対応する高強度の切れ刃。ねずみ鋳鉄、可鍛鋳鉄、ノジュラー鋳鉄など、あらゆる鋳鉄に推奨。



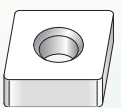
..GP



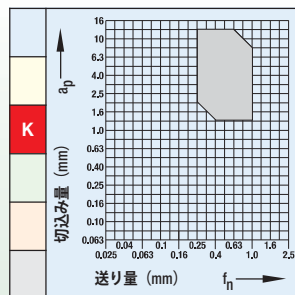
軽加工から軽粗加工に対応。

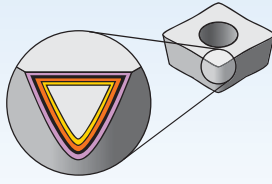


..MA



鋳鉄加工用のフラットランド付きブレード形状。仕上げ～粗加工アプリケーションに対応。





コーティングにより高速性能を実現し、仕上げから軽切削の粗加工に適した設計になっています。

P	銅
M	ステンレス鋼
K	鋳鉄
N	非鉄材料
S	耐熱合金
H	硬化材料

耐摩耗性 ← → 靱性

材種

コーティング	材種の説明	05	10	15	20	25	30	35	40	45
TN10P HC-P10	超硬コーティング材種。MTCVD-TiN-TiCN-Al ₂ O ₃ -TiN。軽仕上げから中切削加工アプリケーションに最適。卓越した耐摩耗性。	P								
		K								
TN20P HC-P20	超硬コーティング材種。MTCVD-TiN-TiCN-Al ₂ O ₃ -TiN。鋼向けの優れた汎用旋削加工用材種。中仕上げと中程度の重粗加工に最適。	P								
		K								
TN30P HC-P30	超硬コーティング材種。MTCVD-TiN-TiCN-Al ₂ O ₃ -TiN。靱性の高い超硬材種。粗加工と重切削粗加工アプリケーションに最適。	P								
		M								
TN15M HC-M15	超硬コーティング材種。MTCVD-TiN-TiCN-Al ₂ O ₃ -TiN。オーステナイト系ステンレス鋼の仕上げから中加工アプリケーションに最適。	P								
		M								
TN30M HC-M30	超硬コーティング材種。MTCVD-TiN-TiCN-Al ₂ O ₃ -TiN。ステンレス鋼の一般加工に最適。	P								
		M								
TN20K HC-K20	超硬コーティング材種。MTCVD-TiN-TiCN-Al ₂ O ₃ -TiN。ダクタイル鋳鉄および鋳鉄の連続または弱断続加工に威力を発揮。	P								
		K								
TN10U HC-S10	超硬コーティング材種。PVD-TiAlN-TiN。難削合金とステンレス鋼の仕上げ加工に最適。	P								
		M								
		K								
		N								
		S								
TN15U HW-P15	ノンコート超硬材種。鋳鉄、オーステナイト系ステンレス鋼、およびほとんどすべての耐熱合金の加工に適した、優れた耐摩耗性。	P								
		M								
		K								
		N								
		S								

旋削加工 • WIDIA Value