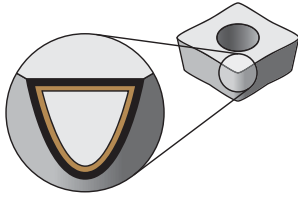


材種および材種の説明



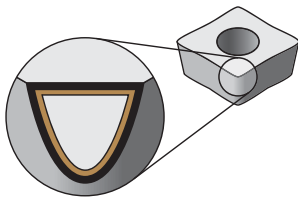
コーティングにより、高速切削が可能で、仕上げ加工から重切削粗加工向けに設計。

P	鋼
M	ステンレス鋼
K	鋳鉄
N	非鉄材
S	耐熱合金
H	高硬度材

耐摩耗性 ← → 靱性

コーティング	材種の説明		05	10	15	20	25	30	35	40	45		
WK15PD	<p>組成:この材種は、新たに開発された独自の多層PVD AlCrNコーティングと高品質なサブミクロン超硬母材により、高速切削で最高レベルの耐摩耗性を実現します。</p> <p>アプリケーション:この材種は、鋳鉄材のドリル加工において、並外れた耐摩耗性を実現します。その高温高硬度により、高速加工が可能です。</p>												
		K											
WM15PD	<p>組成:耐摩耗性を実現するためのPVD AlTiNコーティングと、10%のコバルトを含む非合金のサブミクロン炭化タングステン。</p> <p>アプリケーション:鋳鉄、ステンレス鋼、非鉄材料、および超合金用。材種は、高温での加工に対応する材種で、高速加工でも高性能を保証します。</p>	P											
		M											
		K											
		N											
		S											
		H											
WU20PD	<p>組成:この材種は、多層PVD TiN-TiAlNコーティング、高品質なサブミクロン超硬母材、および最新の表面状態により、高速切削で最高レベルの耐摩耗性を実現します。</p> <p>アプリケーション:合金鋼、高合金鋼、および鋳鉄の第1選択。最新の表面状態により、MQLが適用された場合でも、優れた切り屑排出が可能です。</p>												
		K											
WU25PD	<p>組成:この材種は、多層PVD TiN-TiAlNコーティングおよび高品質なサブミクロン超硬母材により、中速切削から高速切削で高いレベルの耐摩耗性を実現します。</p> <p>アプリケーション:あらゆる被削材において、高い信頼性を実現するための第1選択。この材種は、中速から高速の中フイード量から高フイード量で使用するのがよいでしょう。合金鋼、高合金鋼、および鋳鉄に対して非常に優れた性能を発揮するだけでなく、その他のあらゆる被削材グループにおいても優れた性能を発揮する汎用材種です。</p>	P											
		M											
		K											
		N											
		S											
		H											
WP40PD	<p>組成:多層TiN-TiAlNコーティングと、11%のコバルトを含む高品質な強靱性母材。</p> <p>アプリケーション:鋼、鋳鉄、ステンレス鋼、および超合金用。この材種は、危険な加工や不安定な条件に適しています。</p>	P											
		M											
		K											
		N											
		S											
		H											
WN10HD	<p>組成:このノンコート微粒子超硬は、高い硬度を備え、優れた耐アブレシブ摩耗性を実現します。</p> <p>アプリケーション:非鉄材料の精密ドリル加工の第1選択。</p>												
		K											
		N											

材種および材種の説明



コーティングにより、高速切削が可能で、仕上げ加工から重切削粗加工向けに設計。

P	鋼
M	ステンレス鋼
K	鋳鉄
N	非鉄材
S	耐熱合金
H	高硬度材

耐摩耗性 ← → 靱性

コーティング	材種の説明	05	10	15	20	25	30	35	40	45
WN15HD	組成:優れた耐摩耗性と刃先の保持を実現するサブミクロン粒子サイズの炭化タングステン。 アプリケーション:アルミニウムおよび非鉄材料用									
WPK10CH	組成:この材種は、高度なCVD TiCN-Al ₂ O ₃ コーティングと高コバルト含量の超硬母材により、変形に対する耐性と刃先の靱性をバランスよく備えています。 アプリケーション:鋼および鋳鉄の高速加工において、卓越した耐摩耗性と耐クレーター摩耗性を実現します。低フィード量から中フィード量で、超高速切削に使用します。									
WN10PH	組成:優れた耐摩耗性を実現する、PVD TiB ₂ コーティングを施されたサブミクロン粒子サイズの炭化タングステン。 アプリケーション:アルミニウムおよび非鉄アプリケーション用。									
WU20PH	組成:耐摩耗性に優れたTiAlNコーティングと、10%のコバルトを含む非合金のサブミクロン炭化タングステン。 アプリケーション:鋼、鋳鉄、ステンレス鋼、および超合金用のユニバーサル材種で、中速加工での使用に適しています。									
WU25CH	組成:高度なCVD TiCN-Al ₂ O ₃ コーティングと新たに設計された強靱性超硬母材。変形に対する十分な耐性と優れた刃先強度を実現し、幅広い加工条件にわたって、非常に優れた耐摩耗性を発揮します。 アプリケーション:高速と高フィード量に対応する生産性の高い材種。鋼、ステンレス鋼、および鋳鉄において、高い生産性と優れた信頼性を実現するための第1選択。									
WU40PH	組成:この材種は、多層PVD TiN-TiAlNコーティングと強靱性母材により、断続加工に耐え、工具の長寿命につながる高い耐摩耗性を実現します。 アプリケーション:ほとんどの被削材において、高い信頼性を実現するための第1選択。この材種は、刃先がよりシャープなため、中速の高フィード量で使用するのがよいでしょう。また、高靱性アプリケーション向けの材種として使用するのが望ましいでしょう。特定の条件下で、鋼、ステンレス鋼、鋳鉄、および耐熱合金に対応します。									

材種

スローアウェイミーリング

ソリッドエンドミル

穴あけ加工

タッピング

旋削加工