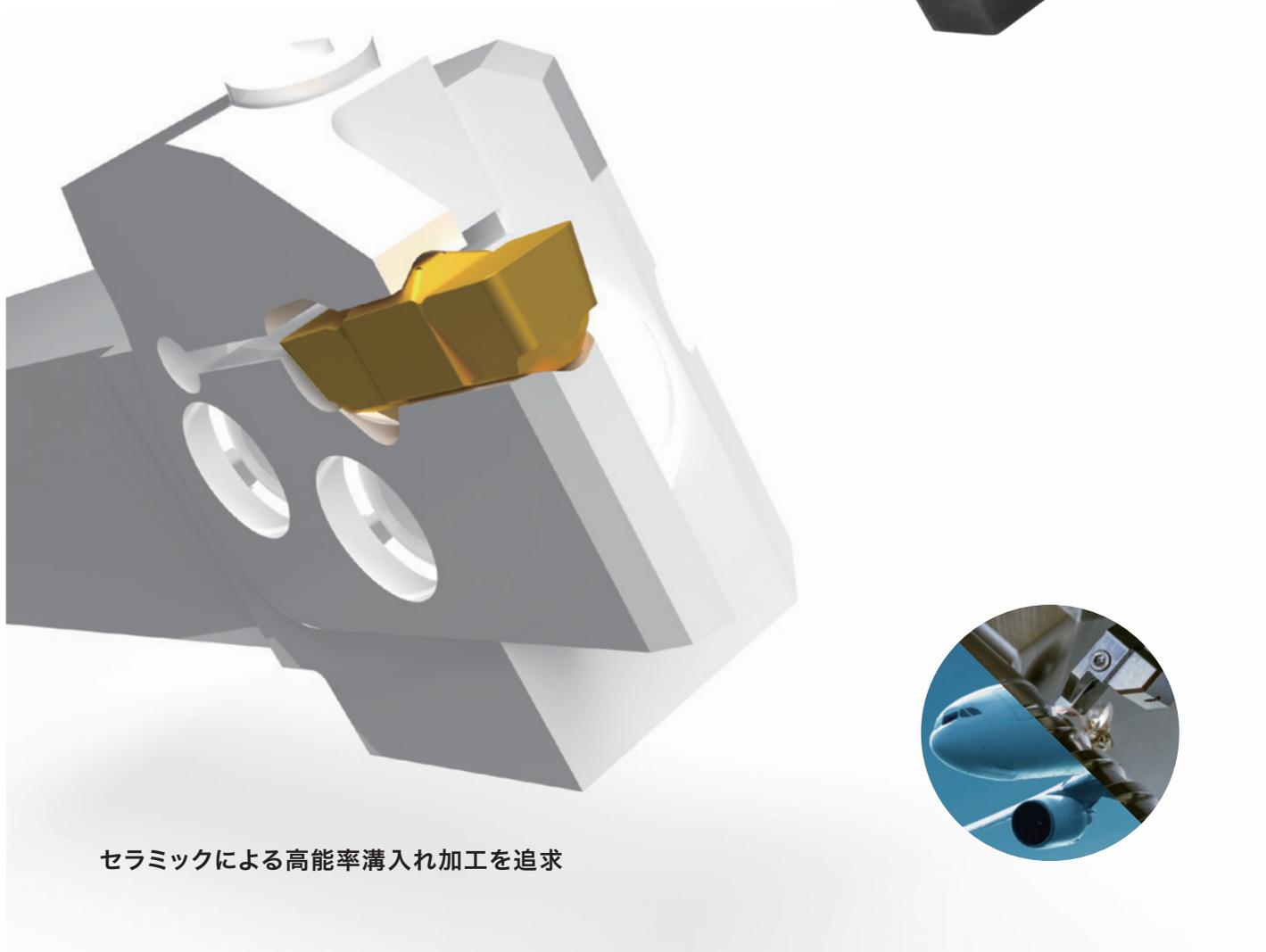
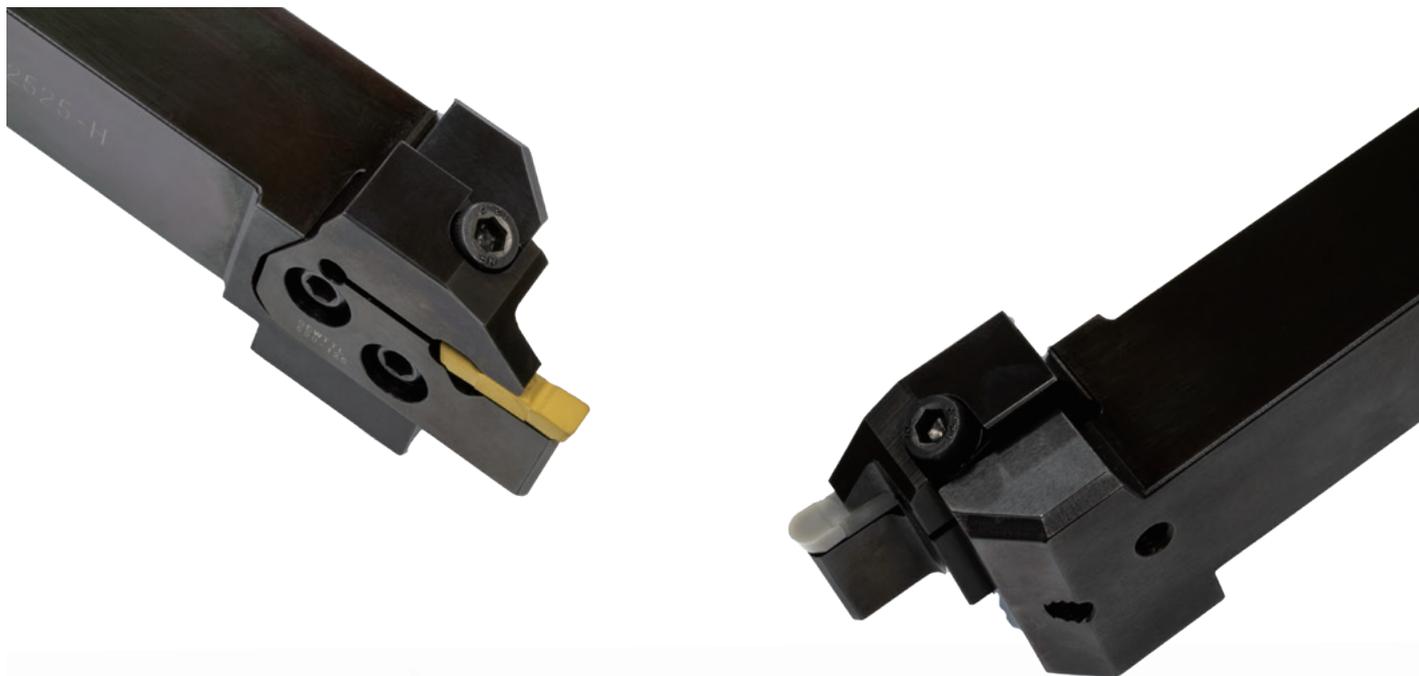


セラミック溝入れ GWTGシリーズ

普通鉄鉄, 耐熱合金用 | セラミック



※本製品は現在開発段階です



セラミックによる高能率溝入れ加工を追求

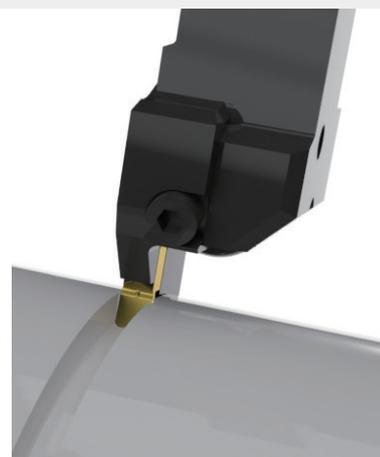
CERTainly | but not only | **CERamics**
Outstanding solutions for demanding applications

セラミックによる高能率溝入れ加工を追求

インサート / ノーズRタイプ

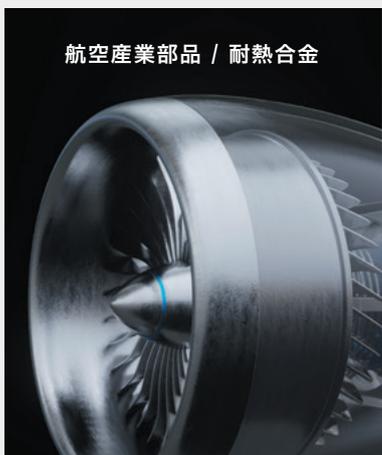
適用分野

自動車部品 / 普通鋳鉄



外径加工用ブレード

航空産業部品 / 耐熱合金



端面加工用ブレード

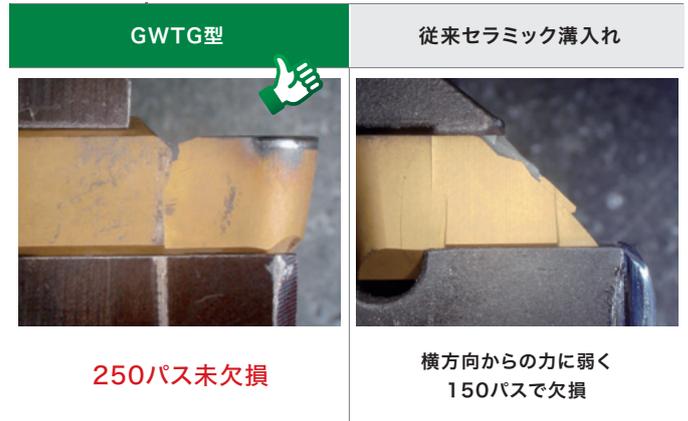
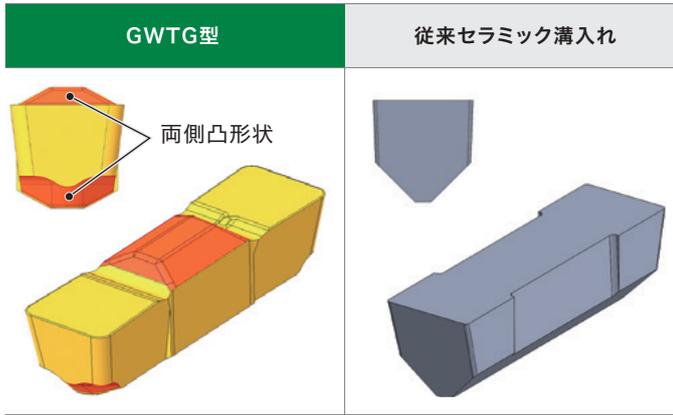
インサート / フルRタイプ

セラミック溝入れ GWTGシリーズ

普通鋳鉄, 耐熱合金用 | セラミック

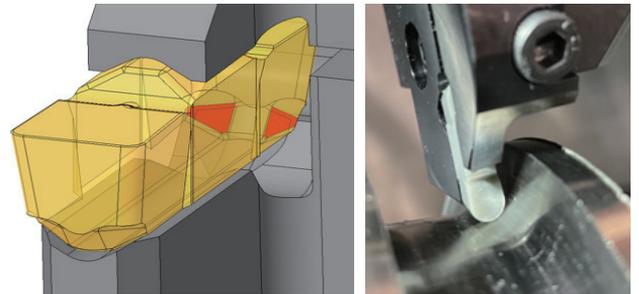
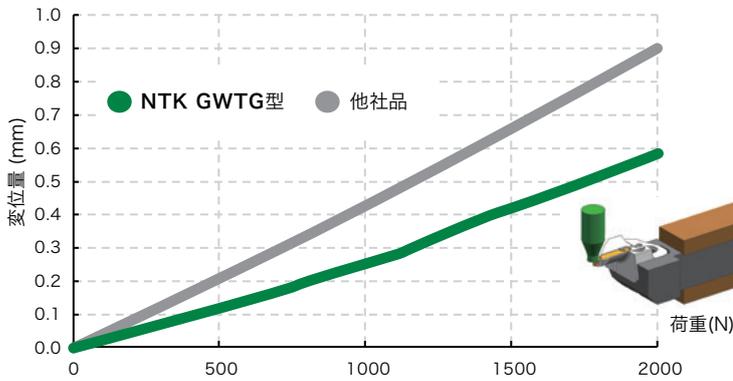
高能率加工でも「ズレない、ビビらない」

セラミックの高能率加工に適したクランプ方式を開発。
上下面凸V形状による強力なクランプで安定した長寿命を実現。



Vc=500m/min f=0.25mm/rev ap=3.0mm DRY
溝入れ+横挽き被削材:FC250

強固なインサートクランプ

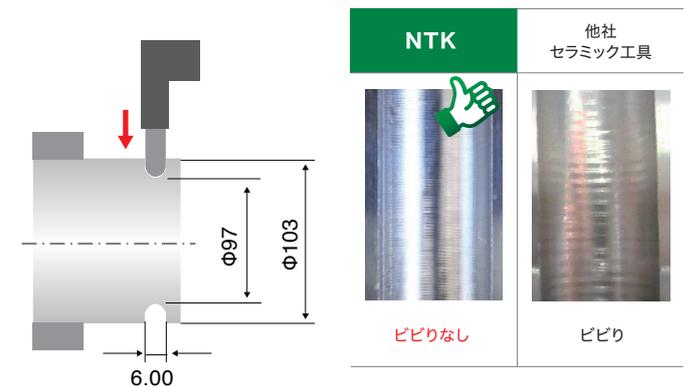
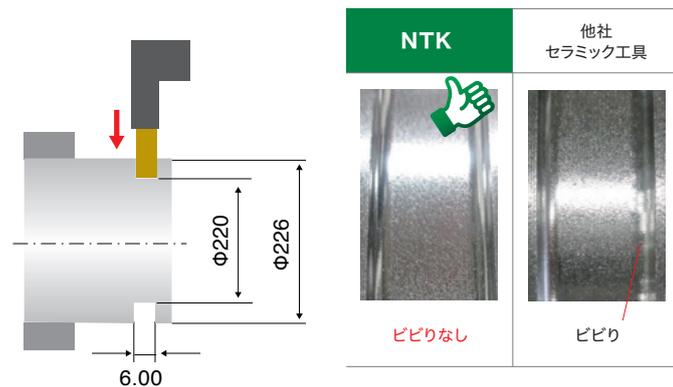


これまで以上に強力なクランプ。セラミックによる高能率溝入れ加工を実現
下面両端にも拘束面を設けること、上下凸V形状でズレに強い構造

加工事例

普通 鋳鉄

耐熱合金



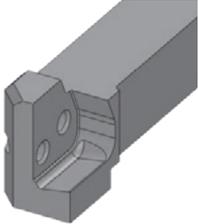
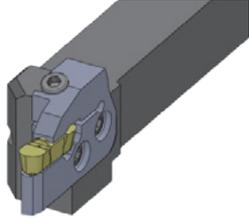
Vc=500m/min f=0.3mm/rev ap=3.0mm DRY
溝形状:6mm R0.4

Vc=120m/min f=0.2mm/rev ap=3.0mm WET
溝形状:6mm フルR

推奨加工条件

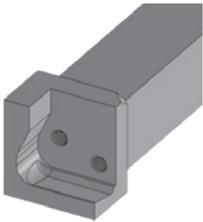
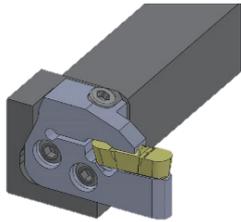
材質	被削材	加工方法	切削条件				DRY	WET
			切削速度 (m/min)	送り (mm/rev)	溝入れ切込み (mm)	横挽き切込み (mm)		
SP9	普通 鋳鉄	旋削	300 - 700	0.1 - 0.3	ブレード最大加工深さまで	最大で溝幅 ÷ 2	●	×
SX9	耐熱合金	旋削	120 - 300	0.05 - 0.2			×	●

ストレートホルダ

ホルダ形状	品番	寸法(mm)		ブレード 取付けイメージ
		高さ	幅	
	GTWP R/L 2020-H	20	20	
	GTWP R/L 2525-H	25	25	
	GTWP R/L 3232-H	32	32	

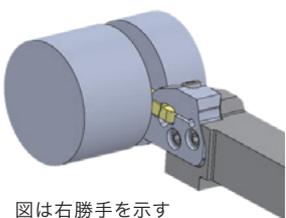
▲ ブレードはホルダ本体と同じ勝手のものをご使用ください。

L字ホルダ

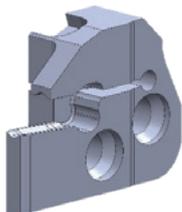
ホルダ形状	品番	寸法(mm)		ブレード 取付けイメージ
		高さ	幅	
	GKWP R/L 2020-H	20	20	
	GKWP R/L 2525-H	25	25	
	GKWP R/L 3232-H	32	32	

▲ ブレードはホルダ本体と逆勝手のものをご使用ください。

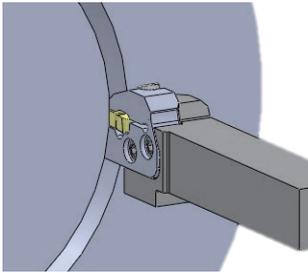
外径溝入れ | ブレード



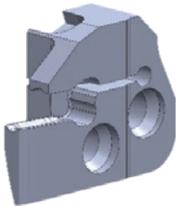
図は右勝手を示す

ブレード形状	品番	寸法(mm)	
		適用刃幅	最大加工深さ
	GBWTT R/L 300T125	3.00 / 3.18	12.5
	GBWTT R/L 400T125	4.00	12.5
	GBWTT R/L 475T125	4.75	12.5
	GBWTT R/L 500T125	5	12.5
	GBWTT R/L 600T150	6	15
	GBWTT R/L 635T150	6.35	15.88
	GBWTT R/L 800T200	8	20

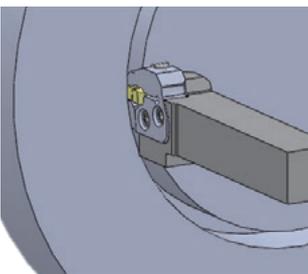
端面溝入れ(カーブアウト) | OUT型ブレード



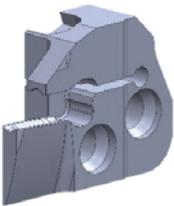
図は右勝手を示す

ブレード形状	品番	寸法(mm)			
		適用幅	最小加工径	最大加工径	最大加工深さ
	GBWTFG ^R / _L 475T125-OUT	4.75	Φ138	∞	12.5
	GBWTFG ^R / _L 500T125-OUT	5	Φ145	∞	12.5
	GBWTFG ^R / _L 600T150-OUT	6	Φ131	∞	15
	GBWTFG ^R / _L 635T150-OUT	6.35	Φ149	∞	15.88
	GBWTFG ^R / _L 800T200-OUT	8	Φ180	∞	20

端面溝入れ(カーブイン) | IN型ブレード



図は右勝手を示す

ブレード形状	品番	寸法(mm)			
		適用幅	最小加工径	最大加工径	最大加工深さ
	GBWTFG ^R / _L 475T125-IN	4.75	Φ138	∞	12.5
	GBWTFG ^R / _L 500T125-IN	5	Φ145	∞	12.5
	GBWTFG ^R / _L 600T150-IN	6	Φ131	∞	15
	GBWTFG ^R / _L 635T150-IN	6.35	Φ149	∞	15.88
	GBWTFG ^R / _L 800T200-IN	8	Φ180	∞	20

インサート / ノーズRタイプ

形状	材質	品番	寸法(mm)		
			溝幅	コーナR	全長
	SX9 SP9	GWTG30004T01025	3	0.4	15
		GWTG30008T01025	3	0.8	15
		GWTG31804T01025	3.18	0.4	15
		GWTG31808T01025	3.18	0.8	15
		GWTG40004T01025	4	0.4	18
		GWTG40008T01025	4	0.8	18
		GWTG47504T01025	4.75	0.4	18.5
		GWTG47508T01025	4.75	0.8	18.5
		GWTG50004T01025	5	0.4	19.5
		GWTG50008T01025	5	0.8	19.5
		GWTG60004T01025	6	0.4	22
		GWTG60008T01025	6	0.8	22
		GWTG60012T01025	6	1.2	22
		GWTG60016T01025	6	1.6	22
		GWTG63504T01025	6.35	0.4	23
		GWTG63508T01025	6.35	0.8	23
		GWTG63512T01025	6.35	1.2	23
		GWTG63516T01025	6.35	1.6	23
		GWTG80008T01025	8	0.8	27.5
		GWTG80012T01025	8	1.2	27.5
GWTG80016T01025	8	1.6	27.5		

インサート / フルRタイプ

形状	材質	品番	寸法(mm)		
			溝幅	コーナR	全長
	SX9 SP9	GWTG300FRT01025	3	1.5	15
		GWTG318FRT01025	3.18	1.59	15
		GWTG400FRT01025	4	2	18
		GWTG475FRT01025	4.75	2.38	18.5
		GWTG500FRT01025	5	2.5	19.5
		GWTG600FRT01025	6	3	22
		GWTG635FRT01025	6.35	3.18	23
		GWTG800FRT01025	8	4	27.5



NTKカuttingツールズ株式会社
〒485-8510 愛知県小牧市大字岩崎2808



www.ntkcuttingtools.com/jp/contact/

サンプル依頼 お問い合わせはこちら



@ntktech



お役立ちコンテンツが満載
会員限定サイト（登録無料）

My NTK

検索

