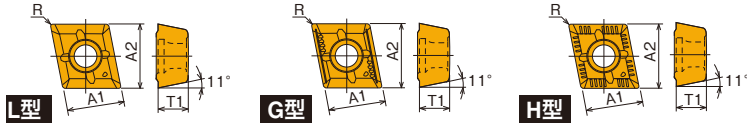
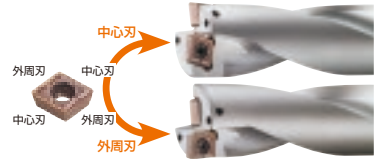


●チップ Inserts
LIST 9514
オーダ方法 呼び 材種

NWDXドリル用チップの呼び方
NWDXT 06 30 06 -G NCP300
対辺寸法 (6.0) 厚さ×10 (3.0) プレーカ種類 材種
コーナー R×10 (0.6)

■4コーナー使いチップで経済的



単位 (Unit): mm / 円 (¥)

ホルダ 直径範囲 Dc (mm)	呼び	材種		寸法				参考価格 Price	皿ねじ	スパナ TRX TRD	推奨締め付け トルク (N・m)
		NCP300	NCK300	A1	A2	T1	R				
13.0 15.0	NWDXT042004-L	●	●	4.2	4.6	2.0	0.4	810	BFTX01604N	TRX06	0.5
	NWDXT042004-G	●	●					810			
	NWDXT042004-H	●	●					810			
15.5 18.0	NWDXT052504-L	●	●	5.0	5.5	2.5	0.4	810	BFTX0204N	TRX06	0.5
	NWDXT052504-G	●	●					810			
	NWDXT052504-H	●	●					810			
18.5 22.5	NWDXT063006-L	●	●	6.0	6.6	3.0	0.6	820	BFTY02206	TRD07	1.0
	NWDXT063006-G	●	●					820			
	NWDXT063006-H	●	●					860			
23.0 28.5	NWDXT073506-L	●	●	7.5	8.3	3.5	0.6	860	BFTX02506N	TRD08	1.5
	NWDXT073506-G	●	●					860			
	NWDXT073506-H	●	●					970			
29.0 36.0	NWDXT094008-L	●	●	9.6	10.6	4.0	0.8	970	BFTX03584	TRD15	3.5
	NWDXT094008-G	●	●					970			
	NWDXT094008-H	●	●					1,110			
37.0 45.0	NWDXT125012-L	●	●	12.4	12.6	5.0	1.2	1,110	BFTX0511N	TRD20	5.0
	NWDXT125012-G	●	●					1,110			
	NWDXT125012-H	●	●					1,210			
46.0 55.0	NWDXT156012-L	●	●	15.2	16.7	6.0	1.2	1,210	BFTX0615N	TRD25	5.0
	NWDXT156012-G	●	●					1,210			
	NWDXT156012-H	●	●					1,210			

■チップの特長

チップ材種

材種	NCP300	NCK300
被削材		
鋼 一般加工用	○	
鋼 高速加工用		○
ステンレス鋼	○	
鋳鉄		○

プレーカの種類

タイプ	L型	G型	H型
	低速送り・切りくず処理用	汎用	刃先強化型
外観			
断面形状			
すくい角	大 小		
プレーカ幅	狭 広		

■チップ選定ガイド

一般鋼・合金鋼・ステンレス鋼

推奨チップ G型 NCP300 → **切りくず処理改善** L型 NCP300

低炭素鋼の加工に・SS400, SCM415, SCM420などには高速低送りを推奨します。
・切りくず焼けにより振動が発生する場合は、送りを下げる。
ステンレス鋼
・設備上、切削速度や送りが上げられず、切りくず処理が問題になる場合

初期チッピング対応 H型 NCP300 → **耐摩耗性不足** G型 NCK300

断続加工
・斜め食いつきなどの断続加工の場合は、断続部(入口・貫通)で送りを下げる。(f 0.05程度)
高硬度材(熱処理)の加工
・刃先強度不足の場合

一般鋼・合金鋼の加工で逃げ面摩耗の発生が大きい場合

送り条件が低い場合

推奨チップ G型 NCK300 → **初期チッピング対応** H型 NCK300

断続加工
・斜め食いつきなどの断続加工の場合は、断続部(入口・貫通)で送りを下げる。(f 0.05程度)
・高送り加工により、刃先強度不足の場合