

NC 旋盤 シャフト加工イメージ

1. 外径 荒加工

内部給油対応
切りくず処理性能と工具寿命向上を実現

DCLNL2525M-12JCT
CNMG120408PG (CA025P)

$V_c=250\text{m/min}$
 $a_p=1.0 \sim 2.5\text{mm}$
 $f=0.40\text{mm/rev}$



2. 外径 仕上げ加工

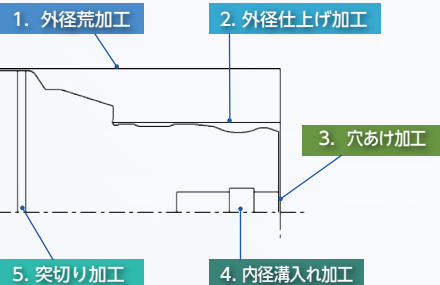
サーメット&CVD コーティングの融合
高速加工に対応

PVPNL2525M-16Q
VNMG160408L-VC(CCX)

$V_c=500\text{m/min}$
 $a_p=0.5 \sim 1.0\text{mm}$
 $f=0.2\text{mm/rev}$



被削材 : SCM415
 $\phi 70 \times 100\text{L}$

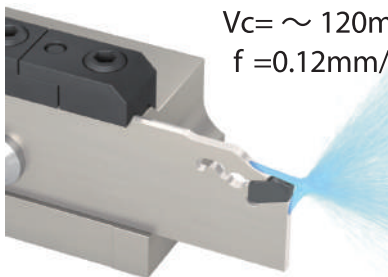


5. 突切り加工 KPK

独自機構により、優れた作業性と
切削機能を両立

KPKB32-3JCT
PKM30N-025PM (PR1625)

$V_c \sim 120\text{m/min}$
 $f=0.12\text{mm/rev}$



4. 内径 溝入れ加工 SIGC

独自開発のクランプ構造で強固に
チップを固定。
優れた切りくず排出性

SIGCL0812-EH
GC08L200-010 (PR1725)

$V_c=80\text{m/min}$
溝深さ=1.0mm
 $f=0.03\text{mm/rev}$



3. 穴あけ加工 DRA

低抵抗設計で優れた穴精度を実現

SF16-DRA100M-3
DA1000M-GM (PR1525)

$V_c=100\text{m/min}$
 $H=20.0\text{mm}$
 $f=0.1\text{mm/rev}$

