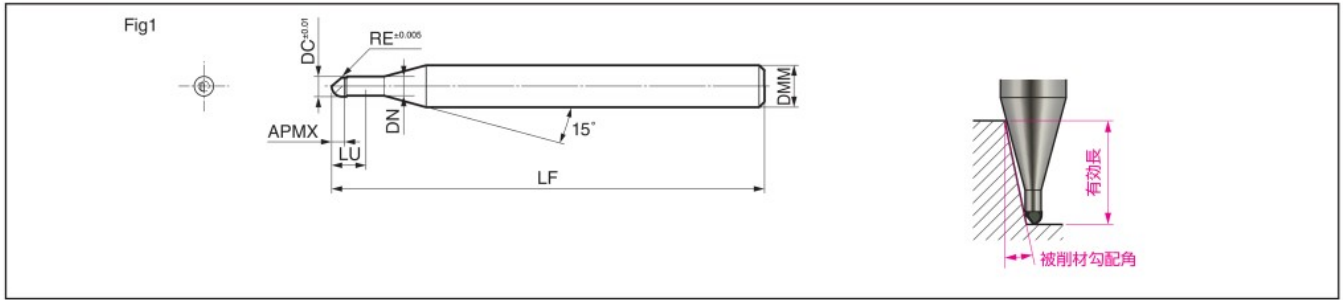
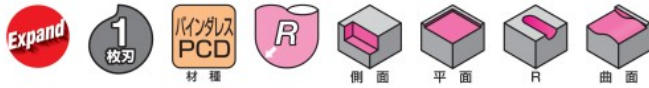


NPDB 型

超硬合金 硬脆材



■ 本体 (精密仕上げ用)

(単位: mm)

型番	在庫	寸法(mm)							被削材勾配角に対する実有効長					Fig	標準価格(円)
		半径 RE	刃径 DC	切刃長 APMX	首下長 LU	全長 LF	首径 DN	シャンク径 DMM	0.5°	1°	1.5°	2°	3°		
NPDB 1010-004	●	0.1	0.2	0.1	0.4	40	0.18	4	0.44	0.45	0.46	0.47	0.49	1	212,000
1020-008	●	0.2	0.4	0.2	0.8	40	0.38	4	0.83	0.84	0.85	0.86	0.89	1	207,000
1030-010	●	0.3	0.6	0.3	1.0	40	0.58	4	1.05	1.08	1.10	1.13	1.20	1	207,000
1050-020	●	0.5	1.0	0.5	2.0	40	0.95	4	2.08	2.13	2.19	2.24	2.38	1	173,000
1100-030	●	1.0	2.0	1.0	3.0	40	1.95	4	3.13	3.20	3.27	3.35	3.53	1	220,000

材種 NPD10

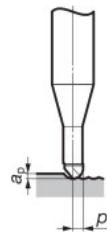
■ 型番の呼び方

NPDB 1 030 - 010

- ① 型式
- ② 刃数
- ③ ポール半径
- ④ 首下長さ

■ 推奨切削条件

- 安定した切削を行うため、精密加工機を使用してください。
- 切削液は不水溶性を用い、ミストまたは外部給油での使用を推奨します。
ご使用の際は、加工時に発生する火花や工具破損による火災発生の危険がありますので、防火対策を必ず施してください。
- 工具の突き出し量は、できるだけ短くしてご使用ください。
- 設備性能等により条件が異なる事がありますので、その都度条件を調整してください。
- 条件表の値は、目安を示しております。必要とする加工面品位に応じて切削条件を調整してください。



● 平面仕上げ加工

被削材		超硬合金			
RE (mm)	LU (mm)	回転速度 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)	a _p (mm)	ρ _t (mm)
0.1	0.4	40,000	100	0.001	0.001
0.2	0.8	40,000	150	0.001	0.001
0.3	1.0	40,000	200	0.001	0.001
0.5	2.0	40,000	400	0.001	0.003
1.0	3.0	40,000	600	0.001	0.005

● 倣い仕上げ加工

被削材		超硬合金			
RE (mm)	LU (mm)	回転速度 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)	a _p (mm)	ρ _t (mm)
0.1	0.4	40,000	100	0.001	0.001
0.2	0.8	40,000	150	0.002	0.001
0.3	1.0	40,000	200	0.003	0.001
0.5	2.0	40,000	400	0.005	0.003
1.0	3.0	40,000	600	0.010	0.005

※ケースにR検査成績表を添付しております。 ※サイズによりロングネックタイプにも対応可能です。別途ご相談ください。

スクエア

汎用コート
ノコート
高能率コート
ノコート
高硬度コート
ノコート
粗加工コート
ノコート
非鉄金属コート
ノコート
CFRPコート
ノコート

ラジアス

ボール

複合加工