



製品情報はこちら

鋼仕上げ旋削用サーメット材種

NS/AT9530

Tungaloy Report No.425S1-J

新 JS, JP ブレーカシリーズにサーメット材種を拡充



小型部品旋削加工用3次元ブレーカシリーズ

サーメット材種との組み合わせで、抜群の切りくず処理性、高品質加工を実現

New

JP 精密仕上げ加工用第一推奨ブレーカ



切りくず絡みに起因した生産性低下のトラブルを抑制し、幅広い加工領域にて安定した切りくず処理性を実現

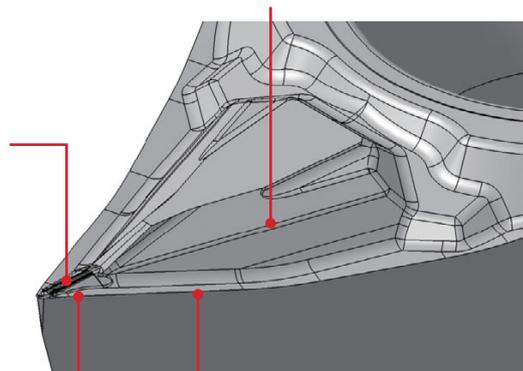
- ・精密仕上げ加工における圧倒的な切りくず処理性能
- ・広い加工領域に対応したブレーカ設計
- ・高切込み加工によるバリ抑制と耐びびり性能を両立

多段壁面

高切込み条件で発生する切りくずをガイド。

細長い先端突起

精密仕上げ～仕上げ領域での圧倒的な切りくず処理。



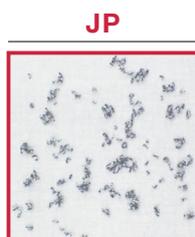
強インクリネーション切れ刃

- ・切りくず排出性向上
- ・切削抵抗の低減

可変すくい角

高切込み条件における最適なすくい面形状、バリやびびり発生抑制。

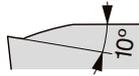
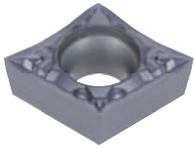
■ 切りくず処理性比較



P インサート : DCGT11T301FN-JP NS9530
 被削材 : S45C
 切削速度 : $V_c = 80 \text{ m/min}$
 送り : $f = 0.02 \text{ mm/rev}$
 切込み : $ap = 0.5 \text{ mm}$
 切削油 : 湿式

P インサート : DCGT11T301FN-JP NS9530
 被削材 : S45C
 切削速度 : $V_c = 80 \text{ m/min}$
 送り : $f = 0.03 \text{ mm/rev}$
 切込み : $ap = 0.05 \text{ mm}$
 切削油 : 湿式

JS 仕上げ加工用第一推奨ブレーカ



切れ味と優れた切りくず処理性を両立させた、仕上げ加工用3次元ブレーカ

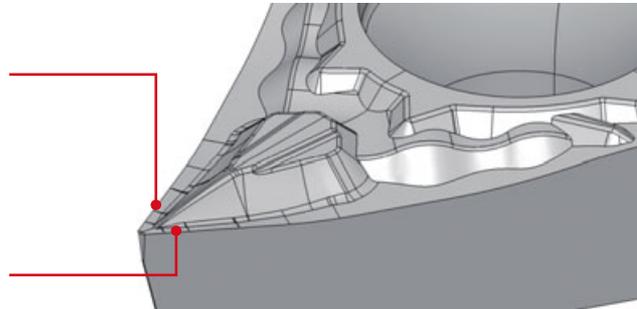
- ・大きなインクリネーションにより、良好な切りくず排出性と低抵抗を実現
- ・独自設計のインサート突起は低切込み時に抜群の切りくず処理性を発揮、高切込み時の切りくずを確実にコントロールします。

大きなインクリネーション

良好な切りくず排出性の実現と切削抵抗を低減。

可変すくい形状と 円弧形状ブレーカ突起

低切込み～高切込み加工時の刃先強化と切れ味を両立。安定した切りくず処理を実現。



■ 適応領域



AT9530

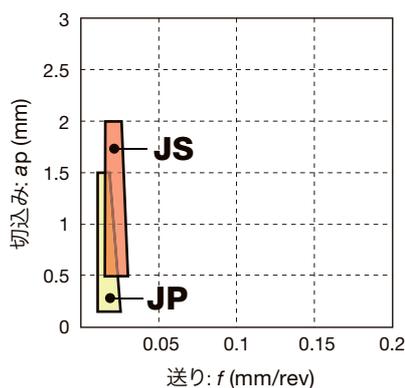
鋼の高速仕上げ加工に対して優れた耐摩耗性を示すコーティングサーメット材種。特に合金鋼加工において、圧倒的な耐摩耗性を発揮する、合金鋼加工第一推奨コーティングサーメット材種

NS9530

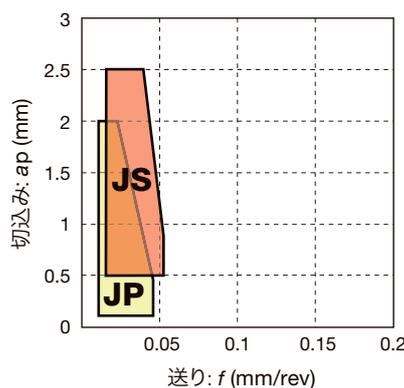
優れた仕上げ面品位と安定した加工を実現する汎用サーメット材種

■ 切りくず処理範囲

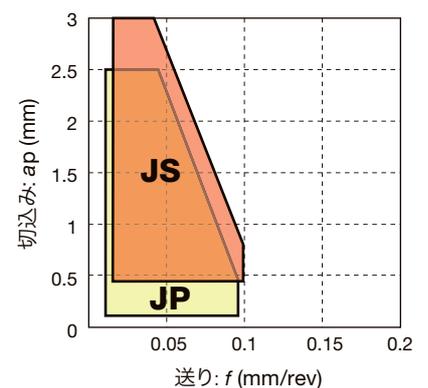
RE < 0.05 mm



RE < 0.1 mm



RE < 0.2 mm



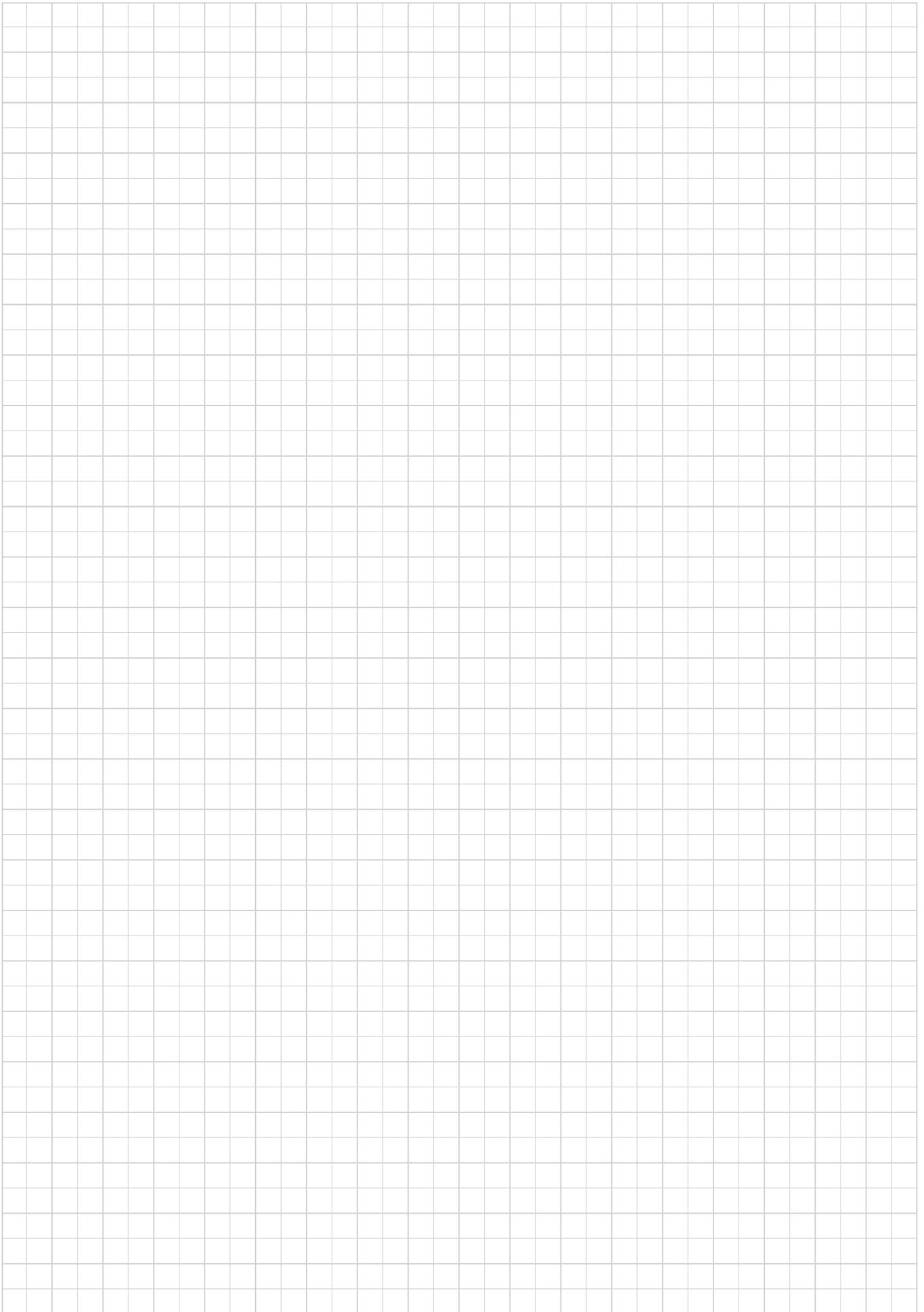
■ 標準切削条件

ISO	被削材	チップブレーカ	材種	切削速度 Vc (m/min)	切込み ap (mm)	送り : f (mm/rev)			
						RE < 0.05	RE < 0.1	RE < 0.2	RE < 0.4
P	炭素鋼 合金鋼	JP	NS9530	150 - 250	0.05 - 2.5	0.02 - 0.03	0.02 - 0.05	0.02 - 0.1	-
			AT9530	150 - 300	0.05 - 2.5	0.02 - 0.03	0.02 - 0.05	0.02 - 0.1	-
		JS	NS9530	150 - 250	0.5 - 3	0.02 - 0.03	0.02 - 0.05	0.02 - 0.1	0.05 - 0.2
			AT9530	150 - 300	0.5 - 3	0.02 - 0.03	0.02 - 0.05	0.02 - 0.1	0.05 - 0.2

加工事例

加工部品名		ピストンシュー	自動車部品
インサート		VBGT110304N-JS	DCGT11T302FN-JP
材種		AT9530	NS9530
		SCM440	SCM435
被削材			
切削条件	切削速度 : V_c (m/min)	200	150
	送り : f (mm/rev)	0.05 - 0.1	0.05
	切込み : ap (mm)	0.5	0.1
	切削油	湿式	湿式
結果		 <p>切りくず処理性 改善!</p> <p>JS ブレーカ 切りくず</p> <p>他社品で発生していた、切りくずのワークへのからみを大幅に抑制し、良好な仕上げ面品位を実現した。</p>	 <p>加工数 (個/コーナ)</p> <p>AT9530 他社品</p> <p>工具寿命 1.13 倍!</p> <p>他社品に対し、1.13 倍の寿命延長を実現した。</p>

MEMO



■ 本社	〒970-1144	福島県いわき市好間工業団地11-1	☎ 0246(36)8501	FAX 0246(36)8542
● 営業本部	〒970-1144	福島県いわき市好間工業団地11-1	☎ 0246(36)8520	FAX 0246(36)8538
● 東部支店				
東京営業所	〒222-0033	神奈川県横浜市港北区新横浜1-7-9 (友泉新横浜一丁目ビル)	☎ 045(470)8195	FAX 045(470)8562
新潟営業所	〒950-0950	新潟県新潟市中央区鳥屋野南3-10-26 (ウェルズ21とやのみなみB-3)	☎ 025(281)1121	FAX 025(281)1123
富士営業所	〒416-0952	静岡県富士市青葉町5-4-2 (瀬尾ビル2階)	☎ 0545(60)6311	FAX 0545(60)6313
高崎営業所	〒370-0849	群馬県高崎市八島町1-7 (イシビル6階)	☎ 027(327)5597	FAX 027(323)8719
東北営業所	〒983-0045	宮城県仙台市宮城野区宮城野1-12-15 (松栄宮城野ビル)	☎ 022(297)1911	FAX 022(293)0272
いわき営業所	〒970-1144	福島県いわき市好間工業団地11-1	☎ 0246(36)8155	FAX 0246(36)8156
長野営業所	〒386-0014	長野県上田市材木町2-9-4 (産業振興ビル3階A)	☎ 0268(26)3870	FAX 0268(26)3872
● 中部支店				
名古屋営業所	〒470-0124	愛知県日進市浅田町茶園7-7-1	☎ 052(805)6012	FAX 052(805)6025
三河営業所	〒446-0056	愛知県安城市三河安城町1-9-2 (第2東祥ビル2階)	☎ 0566(73)9110	FAX 0566(73)9355
金沢営業所	〒920-0856	石川県金沢市昭和町16-1 (ヴィサージュ)	☎ 076(222)2727	FAX 076(222)2730
浜松営業所	〒435-0013	静岡県浜松市中央区天竜川町1036 (グリーンビル)	☎ 053(422)6266	FAX 053(422)6264
トヨタ営業所	〒470-0124	愛知県日進市浅田町茶園7-7-1	☎ 052(805)6011	FAX 052(805)6083
● 西部支店				
大阪営業所	〒559-0034	大阪市住之江区南港北2-1-10 ATCビルO's棟北館6階	☎ 06(7668)4501	FAX 06(7668)4519
京都営業所	〒600-8357	京都府京都市下京区柿本町579 (五条堀川ビル)	☎ 075(371)6110	FAX 075(371)6777
神戸営業所	〒673-0892	兵庫県明石市本町2-1-26 (ニッセイ明石ビル)	☎ 078(911)9901	FAX 078(911)9898
岡山営業所	〒700-0971	岡山県岡山市北区野田3-13-39 (野田センタービル)	☎ 086(245)2915	FAX 086(245)2912
広島営業所	〒730-0051	広島県広島市中区大手町2-11-2 (グランドビル大手町)	☎ 082(541)0541	FAX 082(541)0540
福岡営業所	〒839-0801	福岡県久留米市宮ノ陣3-7-57	☎ 0942(37)1326	FAX 0942(37)1346

⚠ 安全上の注意点

- ご使用の際には、安全カバーや保護メガネ等の保護具をご使用ください。
- 切れ刃が鋭利なため素手でさわらないでください。
- 切れ味を確認して早めに工具交換を行ってください。
- 切削中に発生する火花や破損による発熱、切りくずで引火する危険があります。引火の危険があるところでは使用しないでください。また、不水溶性切削油を使用する場合は防火対策が必要です。

■ TAC フリーコール 切削技術相談  **0120-401-509** ヨーイ コーグ 受付時間は平日の9:00～17:00です



tungaloy.com/jp
 タンガロイ公式アカウント
facebook.com/tungaloyjapan
twitter.com/tungaloyjapan

製品動画はこちら



www.youtube.com/tungaloycorporation

製品のお問い合わせは



友だち追加は
こちらから。

または@tungaloy_officialでID検索をしてください。

FIND US ON THE CLOUD!
machingcloud.com



AS9100 認証取得
 登録番号 78006
 登録日 2015.11.04
 ISO 14001 認証取得
 登録番号 EC97J1123
 登録日 1997.11.26