

高硬度鋼用旋削加工インサート

VELTIO®

[ベルティオ]

カーボンナノチューブの添加により
硬さ「HRA95」の耐摩耗工具材を開発
HRC61以上の焼入鋼に最適

型番	形状	ノーズR	用途	コーナー数
TNGA160402 04		三角	0.2 0.4	端面・外径加工 6
TPGW16T302 04		三角	0.2 0.4	内径加工 3
CCGW09T302 04		菱形 (80°)	0.2 0.4	内径加工 2
DCGW070202		菱形 (55°)	0.2	内径加工 2
SNGA120404		四角	0.4	端面・外径加工 8

型番	形状	ノーズR	用途	コーナー数
TPGX110302 04		三角	0.2 0.4	内径加工 3
TPGX090202 04		三角	0.2 0.4	内径加工 3
DCMT11T302 04		菱形 (55°)	0.2 0.4	内径加工 2
VCMW110302 04		菱形 (35°)	0.2 0.4	内径加工 2
WCGT020102 04		六角	0.2 0.4	内径加工 3

※各種 NR 違い品、特殊品にも対応します。是非ご相談下さい。



株式会社

片桐製作所

VELTIO® [ベルティオ]

特長

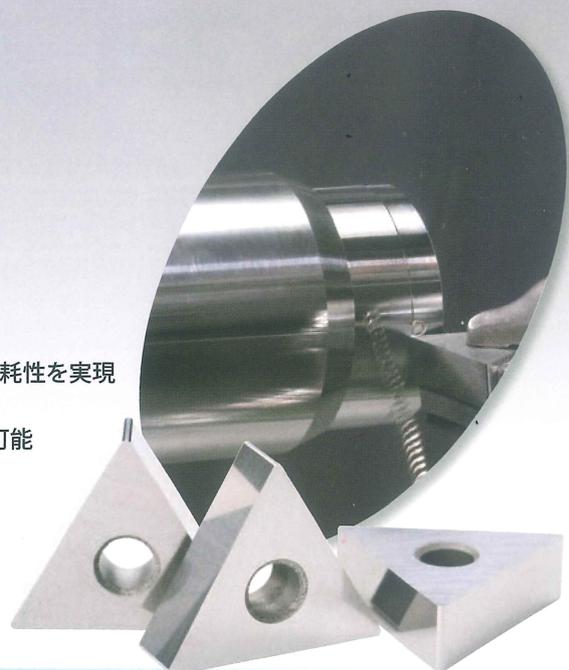
- ◆高硬度/高靱性超硬材「HRA95.0」※1の特性を生かした
シャープエッジによる刃先形状→鋭い切れ味による仕上精度向上と耐摩耗性を実現
- ◆加工被削材は、HRC61以上の高硬度鋼(SKH-51等)が最適
- ◆高回転が必要とされるcBNインサートに対し、汎用的な設備で使用が可能
- ◆従来の工具と比較し寿命が向上→費用対効果大※2

型番	ノーズR	ロット数
TNGA160402	0.2	10個
TNGA160404	0.4	

※1. 特許取得品
※2. 他社メーカー類似形状品比

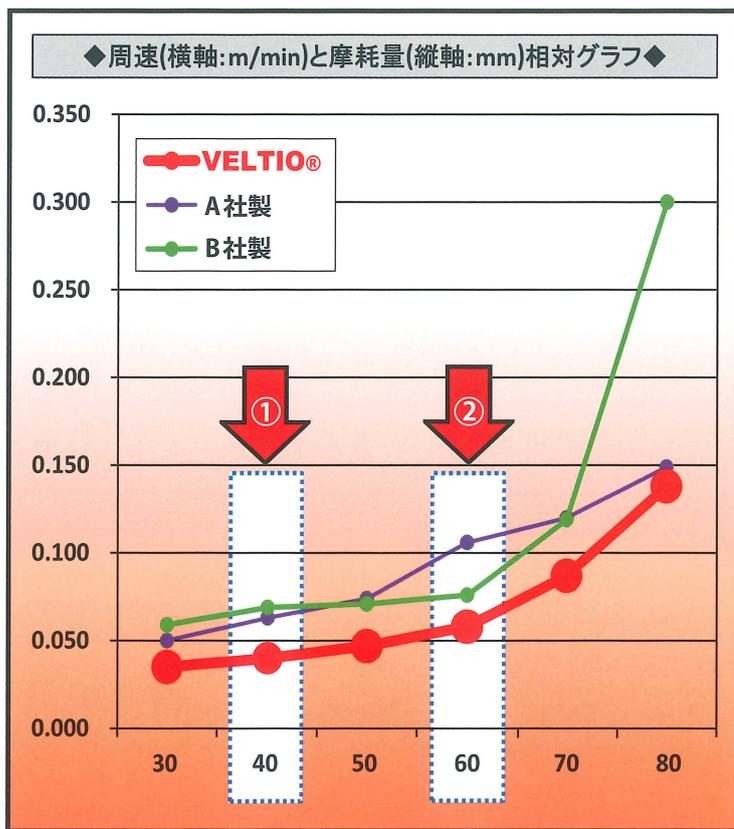
★メーカー推奨加工条件

- 被削材: HRC61以上の高硬度焼入鋼全般 ●周速: 40m/min ●送り速度: 0.10mm/rev
- 切込量: ap0.10mm (φ0.20mm) ●ダブルクランプホルダー使用 ●水溶性クーラント



◆刃先摩耗比較テスト条件

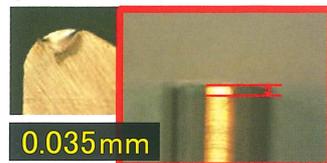
- 被削材: SKH-51 (HRC63±1) ●サイズ: φ50×150L ●使用インサート: TNGA160404 (ノーズR0.4) ●ダブルクランプホルダー使用
 - 送り速度: 0.10mm/rev ●切込量: ap0.10mm (φ0.20mm) ●加工時間: 5min ●水溶性クーラント
- ※上記被削材を繰り返し加工



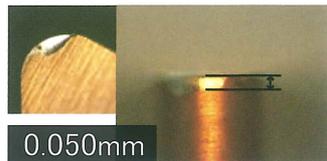
◆摩耗量比較結果①

- 周速40m/min●

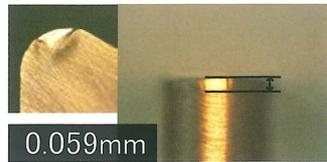
<VELTIO®>



<A社製>



<B社製>

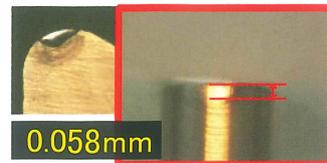


最大0.024mmの差!!

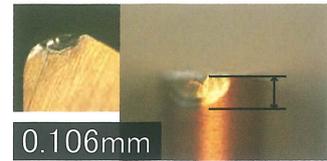
◆摩耗量比較結果②

- 周速60m/min●

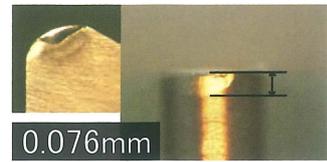
<VELTIO®>



<A社製>



<B社製>



最大0.048mmの差!!

《安全に御使用頂く為に》

- 鋭い切れ刃を持っている為、直接手で触れるとケガをする危険があります。●使用方法を誤ったり、使用条件が不適切な場合、工具の破損や火傷の危険があります。
- 高温の切屑が飛散したり、長く伸びた切屑が排出され、ケガや火傷の危険があります。●所定の用途以外の目的で使用することは、機械や工具の破損を招く危険があります。

●お問い合わせは



株式会社

片桐製作所

超砥粒工具部 〒990-2338 山形県山形市蔵王松ヶ丘2-1-5
TEL:023-688-1817(代) FAX:023-688-1816
Mail to: strax-info@katagiri.co.jp

MEMO