

NPN

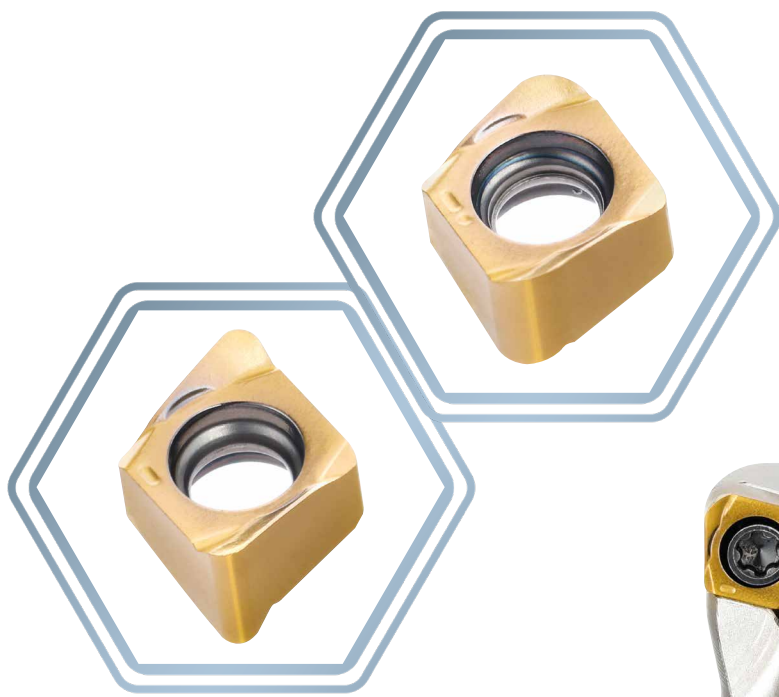
New Product News



CHASE4MILL

90° MILLING

측면 정삭 가공용
4NHT 04-F 인서트



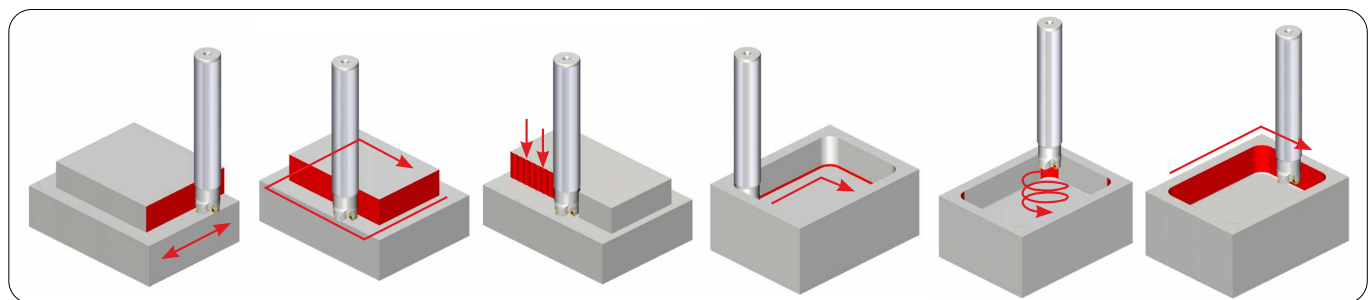
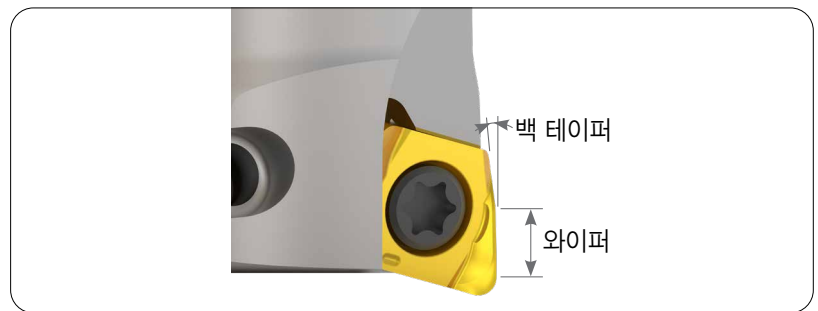
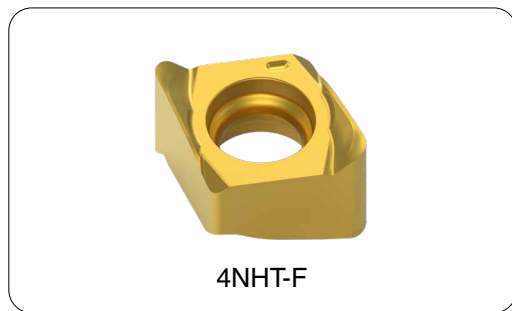
KEY POINT

대구텍은 CHASE-4-MILL 제품군에 측면 와이퍼가 적용된 4NHT 04-F 인서트를 출시합니다.

측면 인선에 플랫 와이퍼가 적용된 연삭급 4NHT 06-F 인서트는 가공 단차를 줄여 우수한 측면 조도를 제공하고 금형 산업의 긴 오버행 조건에서도 안정적인 가공 성능을 발휘합니다. 이에 추가로 대구텍은 작은 직경의 정삭용 블레이드 타입 인서트 및 초경 엔드밀 영역을 대체할 수 있는 높은 정도의 4NHT 04-F 인서트를 공급합니다.

특징

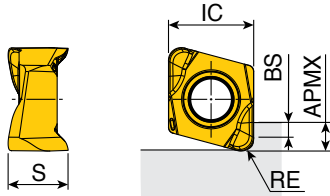
- 양면형 4코너 연삭급 인서트
- 플랫 와이퍼 적용으로 우수한 측면 조도
- 긴 오버행 조건에서도 안정적인 가공 성능
- 소형 정삭용 초경 엔드밀 대체 가능



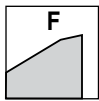
4NHT-F



인서트



| 규격 | 치수 (mm) | | | | |
|---------------|---------|-----|------|-----|-----|
| | IC | S | APMX | BS | RE |
| 04-05R | 4.0 | 3.1 | 2.2 | 1.7 | 0.5 |
| 04-10R | 4.0 | 3.0 | 2.0 | 1.0 | 1.0 |
| 06-05R | 6.6 | 4.9 | 2.3 | 1.8 | 0.5 |
| 06-10R | 6.6 | 4.7 | 2.1 | 1.1 | 1.0 |
| 06-15R | 6.6 | 4.5 | 3.3 | 1.8 | 1.5 |
| 06-20R | 6.6 | 4.3 | 3.0 | 1.1 | 2.0 |

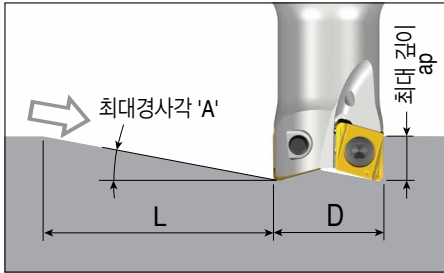


| 인서트 | 규격 | 추천절삭조건 | | 코팅 | | | | | | | | 비코팅 | |
|-----|--|-----------|---------------|--------|--------|--------|---------|--------|--------|--------|--------|-----|--|
| | | 절삭깊이 (mm) | 이송 (mm/tooth) | TT9080 | TT8080 | TT8020 | TT8525B | TT7080 | TT7515 | TT6080 | TT2510 | K10 | |
| | 4NHT 040205R-F new | 0.2-2.0 | 0.30-0.07 | | | | | | | | ● | | |
| | 040210R-F new | 0.2-1.8 | 0.30-0.07 | | | | | | | | ● | | |
| | 060305R-F | 0.2-2.0 | 0.30-0.07 | ● | | | | | | | ● | | |
| | 060310R-F | 0.2-1.8 | 0.30-0.07 | ● | | | | | | | ● | | |
| | 060315R-F | 0.2-3.0 | 0.30-0.07 | ● | | | | | | | ● | | |
| | 060320R-F | 0.2-2.7 | 0.30-0.07 | ● | | | | | | | ● | | |
| | | | | | | | | | | | | | |

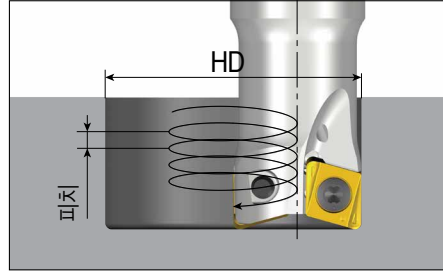
●:표준 제품

램핑 데이터

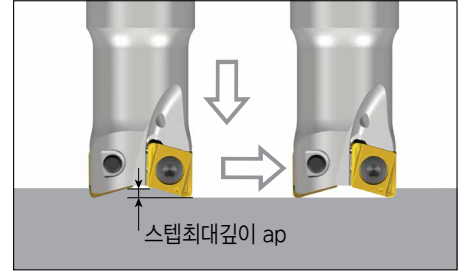
직선 램핑 가공



헬리컬 램핑 가공



스텝다운



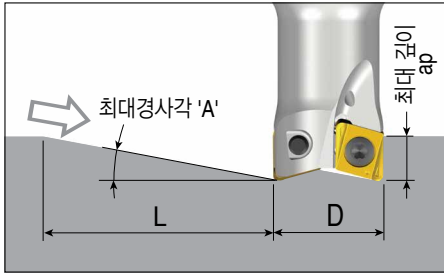
4NHT 04 : R0.5-F

(단위: mm)

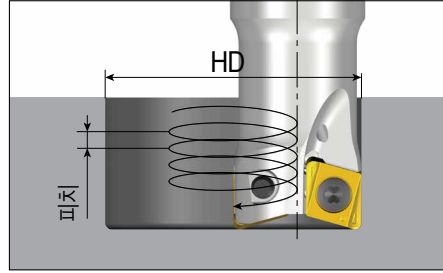
| 커터 직경 (D) | 직선 램핑 가공 | | | 헬리컬 램핑 가공 | | | 스텝 다운 |
|-----------|-------------|---------|-----------|------------|------------|----------|------------|
| | 최대 경사각 (A°) | 최대 절삭깊이 | 최소 길이 (L) | 최소 직경 (HD) | 최대 직경 (HD) | 최대 피치/회전 | 최대 절삭깊이 ap |
| Ø8 | 3.4 | 2.2 | 37 | 9.9 | | 0.3 | 0.3 |
| | | | | | 16 | 1.3 | |
| Ø10 | 4.0 | 2.2 | 31 | 13.9 | | 0.7 | 0.5 |
| | | | | | 20 | 1.9 | |
| Ø11 | 4.6 | 2.2 | 27 | 15.9 | | 1.1 | 0.6 |
| | | | | | 22 | 2.4 | |
| Ø12 | 4.3 | 2.2 | 29 | 17.9 | | 1.2 | 0.7 |
| | | | | | 24 | 2.4 | |
| Ø13 | 4.6 | 2.2 | 27 | 19.9 | | 1.5 | 0.8 |
| | | | | | 26 | 2.8 | |
| Ø16 | 3.9 | 2.2 | 32 | 25.9 | | 1.8 | 0.9 |
| | | | | | 32 | 2.9 | |
| Ø20 | 2.9 | 2.2 | 43 | 33.9 | | 1.9 | 0.9 |
| | | | | | 40 | 2.7 | |
| Ø25 | 2.2 | 2.2 | 57 | 43.9 | | 1.9 | 0.9 |
| | | | | | 50 | 2.6 | |
| Ø32 | 1.6 | 2.2 | 76 | 57.9 | | 2.0 | 0.9 |
| | | | | | 64 | 2.5 | |
| Ø40 | 1.3 | 2.2 | 97 | 73.9 | | 2.1 | 0.9 |
| | | | | | 80 | 2.4 | |

램핑 데이터

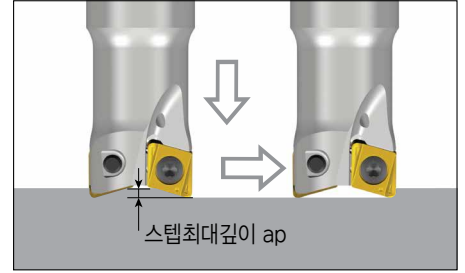
직선 램핑 가공



헬리컬 램핑 가공



스텝다운



4NHT 04 : R1.0-F

(단위: mm)

| 커터 직경 (D) | 직선 램핑 가공 | | | 헬리컬 램핑 가공 | | | 스텝 다운 |
|-----------|-------------|---------|-----------|------------|------------|----------|------------|
| | 최대 경사각 (A°) | 최대 절삭깊이 | 최소 길이 (L) | 최소 직경 (HD) | 최대 직경 (HD) | 최대 피치/회전 | 최대 절삭깊이 ap |
| Ø8 | 1.5 | 2.0 | 74 | 9.9 | | 0.1 | 0.1 |
| | | | | | 16 | 0.6 | |
| Ø10 | 2.5 | 2.0 | 45 | 13.9 | | 0.5 | 0.3 |
| | | | | | 20 | 1.2 | |
| Ø11 | 3.3 | 2.0 | 35 | 15.9 | | 0.8 | 0.4 |
| | | | | | 22 | 1.7 | |
| Ø12 | 3.1 | 2.0 | 37 | 17.9 | | 0.9 | 0.5 |
| | | | | | 24 | 1.7 | |
| Ø13 | 3.5 | 2.0 | 33 | 19.9 | | 1.1 | 0.5 |
| | | | | | 26 | 2.1 | |
| Ø16 | 3.0 | 2.0 | 38 | 25.9 | | 1.4 | 0.6 |
| | | | | | 32 | 2.2 | |
| Ø20 | 2.2 | 2.0 | 51 | 33.9 | | 1.5 | 0.7 |
| | | | | | 40 | 2.1 | |
| Ø25 | 1.7 | 2.0 | 65 | 43.9 | | 1.5 | 0.7 |
| | | | | | 50 | 2.0 | |
| Ø32 | 1.3 | 2.0 | 88 | 57.9 | | 1.6 | 0.7 |
| | | | | | 64 | 1.9 | |
| Ø40 | 1.0 | 2.0 | 115 | 73.9 | | 1.6 | 0.7 |
| | | | | | 80 | 1.9 | |