

NPN

New Product News



SLIK SOLID

신규 **TT5520** 재종의
UHP 4 솔리드 엔드밀 출시



KEY POINT

대구텍은 새로운 솔리드 엔드밀 SLIK-SOLID 라인의 신규 재종 TT5520이 적용된 UHP 4 시리즈를 출시합니다.

SLIK-SOLID는 대구텍의 뛰어난 기술력을 적용한 신규 솔리드 엔드밀 라인으로써 공구의 성능 및 수명을 획기적으로 향상시킨 제품군입니다.

부등 분할과 최적화된 헬릭스의 절삭날을 적용하여 부드럽고 우수한 가공성과 높은 가공 부하 조건에서의 진동 감소 효과를 제공하며, 개선된 칩 갈렛과 플루트 형상으로 칩 배출이 더욱 원활해진 SLIK-SOLID 라인의 UHP 4 솔리드 엔드밀을 신규 출시합니다.

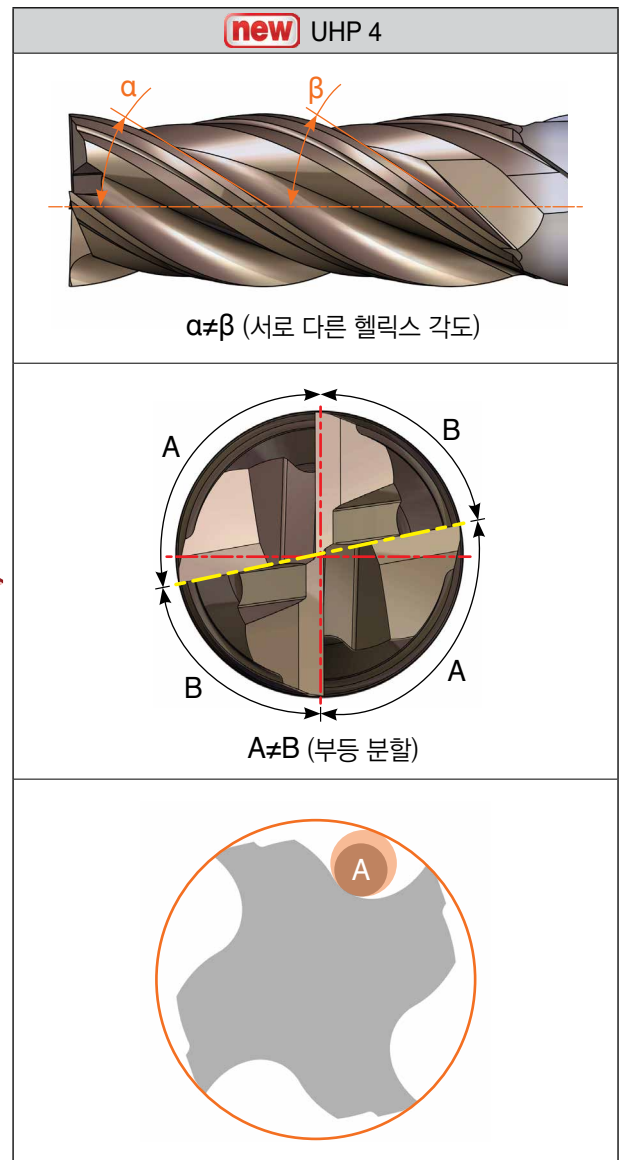
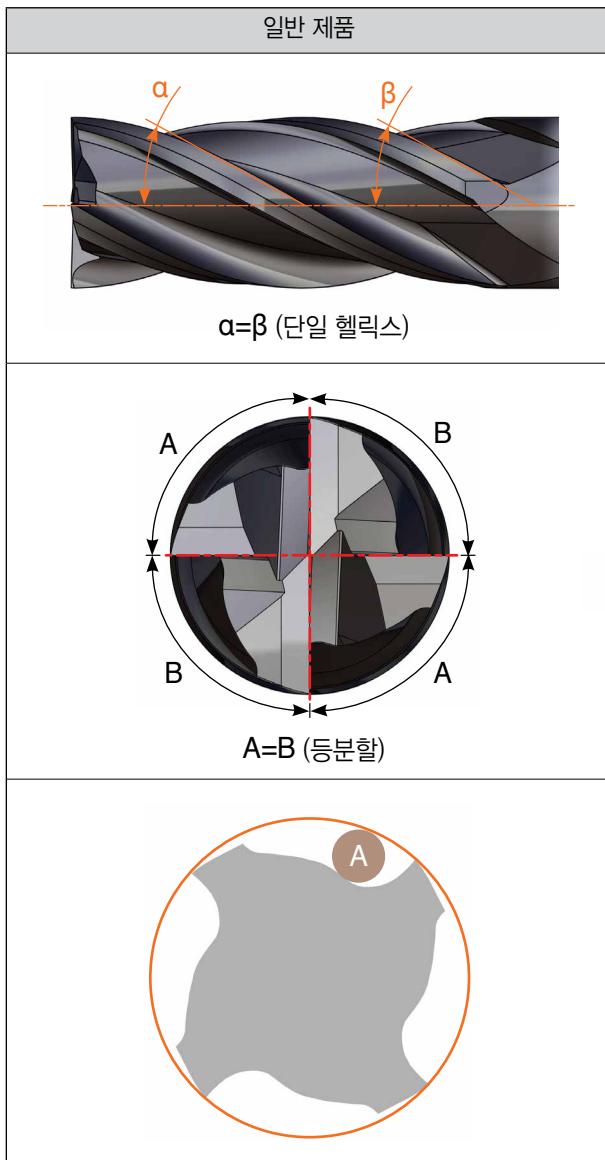
신제품은 높은 조건의 측면 가공에서 더욱 뛰어난 조도를 얻을 수 있고, 1xD 이상의 슬롯 가공에서도 툴 파손 없이 안정적인 가공을 할 수 있습니다. 또한 UHP 4 솔리드 엔드밀은 대구텍이 새롭게 개발한 TT5520 코팅을 적용하여, 일반 합금강, 탄소강뿐만 아니라 금형강, 스테인리스강 등 다양한 소재에서 향상된 툴 수명을 가지게 되었습니다. 기존 APEX-MILL 라인의 TSE 4, HES 4 제품을 UHP 4로 대체하여 사용하는 것을 추천해 드립니다.

자세한 사항은 담당 PM에게 문의 바랍니다.

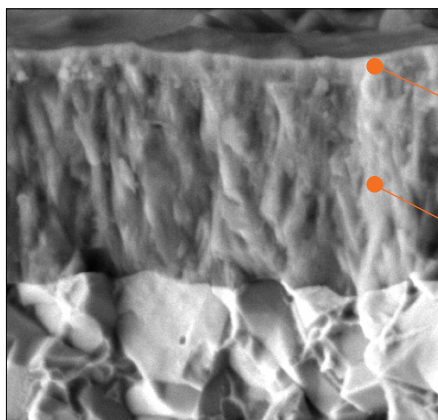
특징

- 최적화된 헬릭스 각도
 - 부드럽고 안정적인 절삭
- 부등 분할 적용
 - 진동 감소 및 측면 조도 개선
- 개선된 칩 갈렛 및 플루트 형상
 - 높은 조건의 가공 가능
 - 원활한 칩 배출
- 신규 PVD 코팅 재종 TT5520
 - 합금강, 탄소강, 금형강 및 스테인리스강 등 다양한 소재 가공에 적합
 - 공구 수명 향상

new UHP 4 형상 특징



new TT5520 재종 특징



인선 치핑 감소층

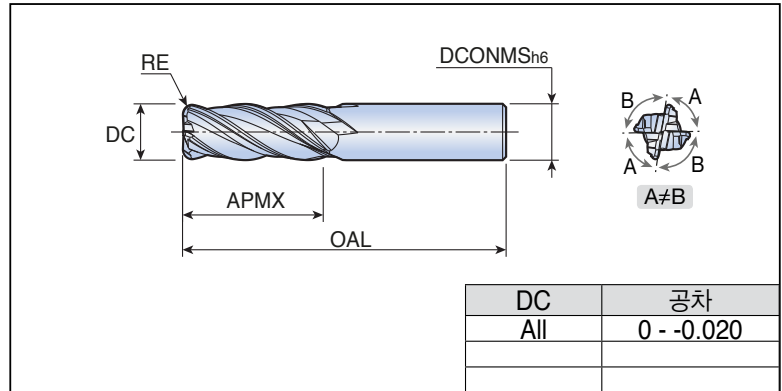
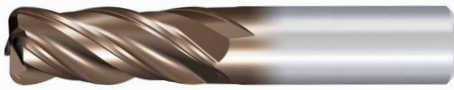
기동 구조의 AlCrN 층

- 초미립 모재 적용으로 우수한 내마모성
- 내마모성 및 내산화성이 우수한 PVD AlCrN 코팅층

UHP 4...R

SLIKSOLID

4날, 코너 라디우스 엔드밀



규격	이송 (mm/tooth)	치수 (mm)					재종 TT5520
		DC	RE	OAL	APMX	DCONMS	
UHP 4030X10X57R0.3	0.010-0.020	3.0	0.3	57	10	6.0	●
4030X10X57R0.5	0.010-0.020	3.0	0.5	57	10	6.0	●
4040X12X57R0.3	0.010-0.035	4.0	0.3	57	12	6.0	●
4040X12X57R0.5	0.010-0.035	4.0	0.5	57	12	6.0	●
4040X12X57R1.0	0.010-0.035	4.0	1.0	57	12	6.0	●
4050X14X57R0.3	0.015-0.040	5.0	0.3	57	14	6.0	●
4060X16X57R0.5	0.020-0.060	6.0	0.5	57	16	6.0	●
4060X16X57R1.0	0.020-0.060	6.0	1.0	57	16	6.0	●
4080X20X63R0.5	0.020-0.080	8.0	0.5	63	20	8.0	●
4080X20X63R1.0	0.020-0.080	8.0	1.0	63	20	8.0	●
4080X20X63R2.0	0.020-0.080	8.0	2.0	63	20	8.0	●
4100X25X72R0.5	0.025-0.100	10.0	0.5	72	25	10.0	●
4100X25X72R1.0	0.025-0.100	10.0	1.0	72	25	10.0	●
4100X25X72R2.0	0.025-0.100	10.0	2.0	72	25	10.0	●
4100X25X72R3.0	0.025-0.100	10.0	3.0	72	25	10.0	●
4120X30X83R0.5	0.030-0.130	12.0	0.5	83	30	12.0	●
4120X30X83R1.0	0.030-0.130	12.0	1.0	83	30	12.0	●
4120X30X83R2.0	0.030-0.130	12.0	2.0	83	30	12.0	●
4120X30X83R3.0	0.030-0.130	12.0	3.0	83	30	12.0	●
4160X40X92R0.5	0.040-0.140	16.0	0.5	92	40	16.0	●
4160X40X92R1.0	0.040-0.140	16.0	1.0	92	40	16.0	●
4160X40X92R3.0	0.040-0.140	16.0	3.0	92	40	16.0	●
4200X45X110R0.5	0.050-0.140	20.0	0.5	110	45	20.0	●
4200X45X110R3.0	0.050-0.140	20.0	3.0	110	45	20.0	●

●: 표준 제품

추천절삭조건

■ 측면 가공

피삭재	Ap	Ae	절삭속도 V(m/min)	날당 이송 f (mm/tooth)						
				Ø4	Ø6	Ø8	Ø10	Ø12	Ø16	Ø20
합금강 (≤HRC40)	1D	0.5D Max	80-120	0.015-	0.030-	0.035-	0.040-	0.050-	0.060-	0.070-
	2D	0.3D Max		0.030	0.060	0.065	0.080	0.090	0.100	0.120
고경도강 (≥HRC40)	1D	0.3D Max	50-120	0.015-	0.025-	0.030-	0.035-	0.040-	0.050-	0.060-
	2D	0.1D Max		0.020	0.035	0.045	0.055	0.060	0.070	0.080
스테인리스강	1D	0.3D Max	50-120	0.015-	0.025-	0.035-	0.030-	0.050-	0.060-	0.070-
	2D	0.1D Max		0.025	0.040	0.055	0.060	0.075	0.090	0.100
주철	1D	0.5D Max	50-150	0.015-	0.030-	0.035-	0.040-	0.050-	0.060-	0.070-
	2D	0.3D Max		0.030	0.060	0.065	0.080	0.090	0.100	0.120

■ 슬롯 가공

피삭재	Ap	절삭속도 V(m/min)	날당 이송 f (mm/tooth)						
			Ø4	Ø6	Ø8	Ø10	Ø12	Ø16	Ø20
합금강 (≤HRC40)	1D Max	50-120	0.010- 0.020	0.025- 0.040	0.025- 0.045	0.030- 0.065	0.040- 0.070	0.050- 0.080	0.060- 0.090
고경도강 (≥HRC40)	0.5D Max	50-100	0.010- 0.015	0.020- 0.030	0.020- 0.035	0.025- 0.040	0.030- 0.045	0.040- 0.050	0.050- 0.060
스테인리스강	1D Max	50-80	0.010- 0.020	0.025- 0.040	0.025- 0.045	0.025- 0.035	0.040- 0.070	0.050- 0.080	0.060- 0.090
주철	1D Max	50-120	0.010- 0.020	0.025- 0.040	0.025- 0.045	0.030- 0.065	0.040- 0.070	0.050- 0.080	0.060- 0.090