

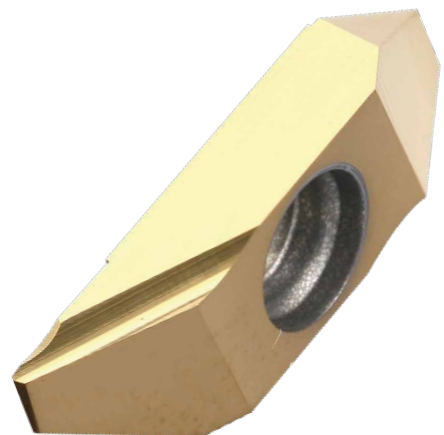
# NEW PRODUCT NEWS

## TOPCUT



### 소형 주축 이동식 자동 선반 (SWISS-타입) 가공 작업에 최적

소형 부품의 일반 외경 터닝, 백터닝, 역방향 터닝,  
나사 가공, 절단 및 홈 가공



# TOPCUT

## 소형 주축 이동식 자동 선반(SWISS-타입) 가공 작업에 최적

소형 부품의 일반 외경 터닝, 백터닝, 역방향 터닝, 나사 가공, 절단 및 홈 가공

### 특징

#### 인서트 특징

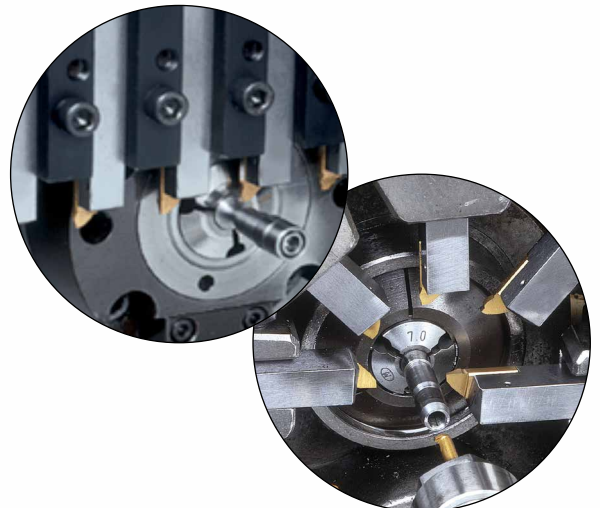
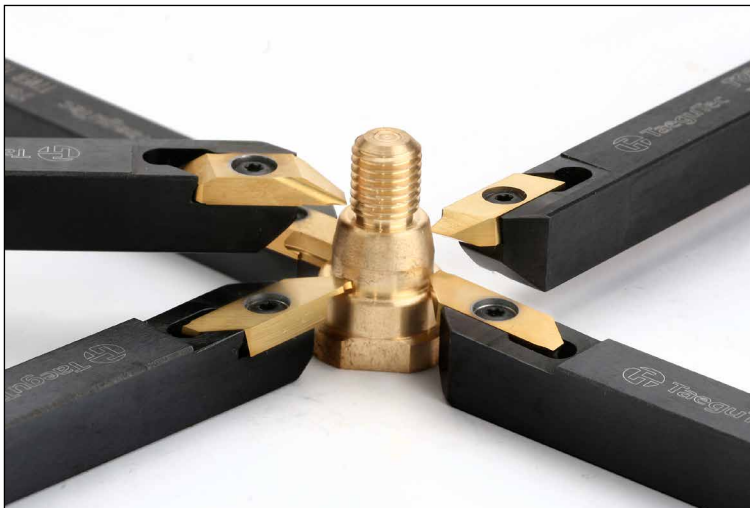
- 고 정밀 연삭급 인서트와 연삭 홀더의 조합으로 우수한 피삭재 표면조도 및 반복 정밀도 보장
- 초 미립 소재의 연삭된 절삭날은 미세 칩핑을 방지하고 긴 공구 수명을 제공
- 저 절삭 저항 및 부드러운 칩 제거가 되도록 설계된 칩브레이커
- 와이퍼 형상의 절삭날로 외경 터닝 시 우수한 표면조도

#### 적용 재종 TT9010 특징

- 소형 부품의 황삭 및 정삭 가공에 적용
- 높은 내 충격성의 초 미립 소재에 TiN PVD 코팅
- TiN PVD 코팅으로 마찰 계수를 줄이고 내마모성을 향상시켜 긴 공구 수명 보장

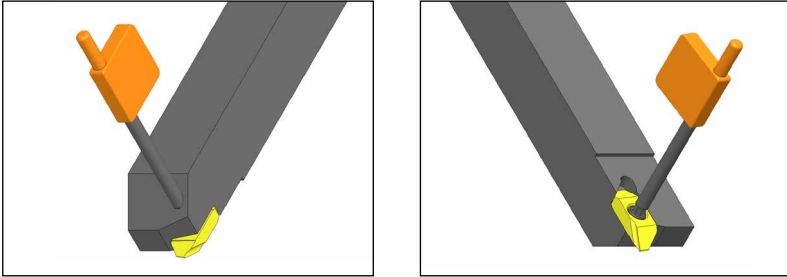
소형 선반에서의 정밀 가공에 대한 수요는 소형 부품을 필요로 하는 자동차, 의료기, 전자 및 항공사업에 의해서 선도되어 왔으며 지금 공구 수요가 폭발적으로 증가되고 있는 추세입니다.

대구텍의 새로운 TOPCUT은 소형 선반이나 스위스 타입 선반에서 일반 외경 터닝, 백터닝, 역방향 터닝, 나사 가공, 절단 및 홈 가공에 적당하도록 개발된 제품이며 연삭급 제품인 TOPCUT의 높은 정밀도는 소형 부품 가공 시에 우수한 표면조도와 반복 정밀도를 보장합니다.

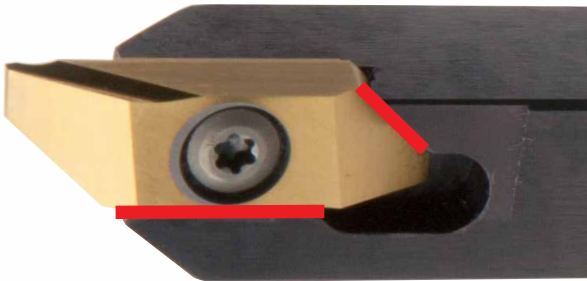


## 홀더 특징

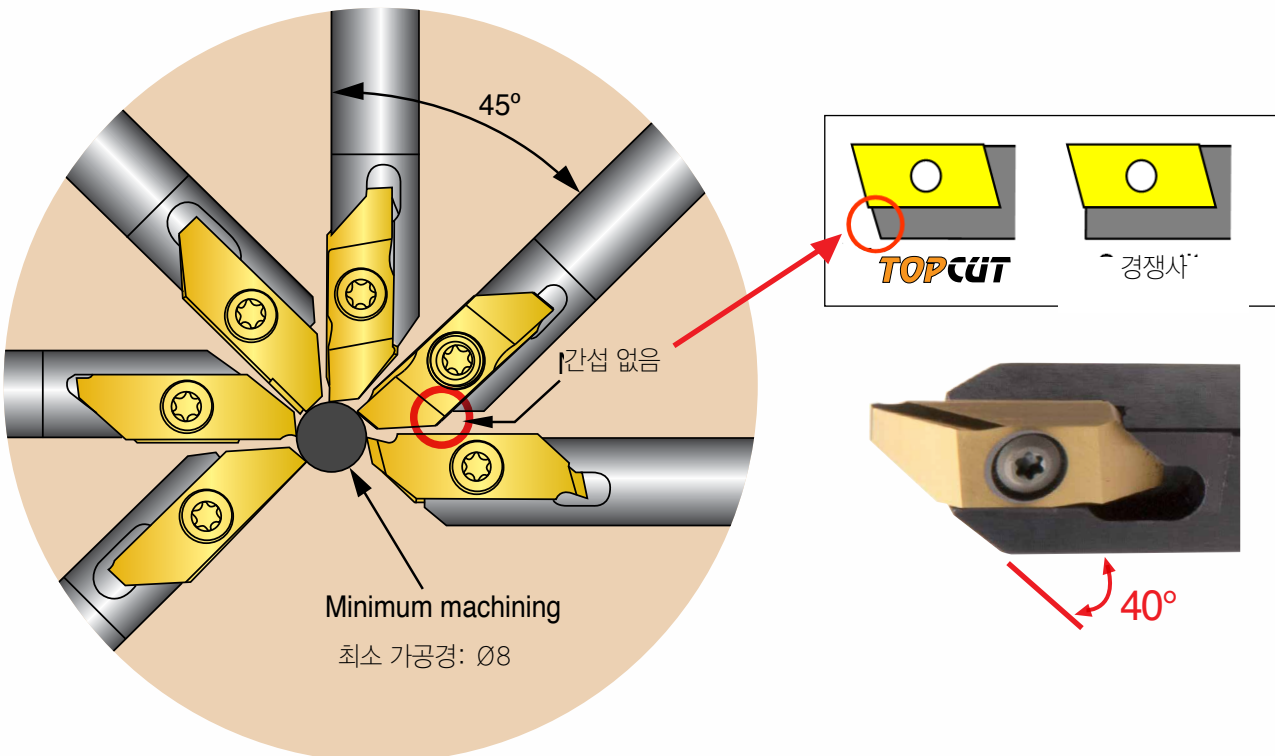
- 소형 자동 선반 장비의 장착에 적합
- 정밀 연삭급 홀더로 제작되어 장비에 정확하게 장착되므로 정밀한 가공이 가능
- 홀더의 좌우 측면에서 인서트 장착이 가능한 스크류 클램핑 구조



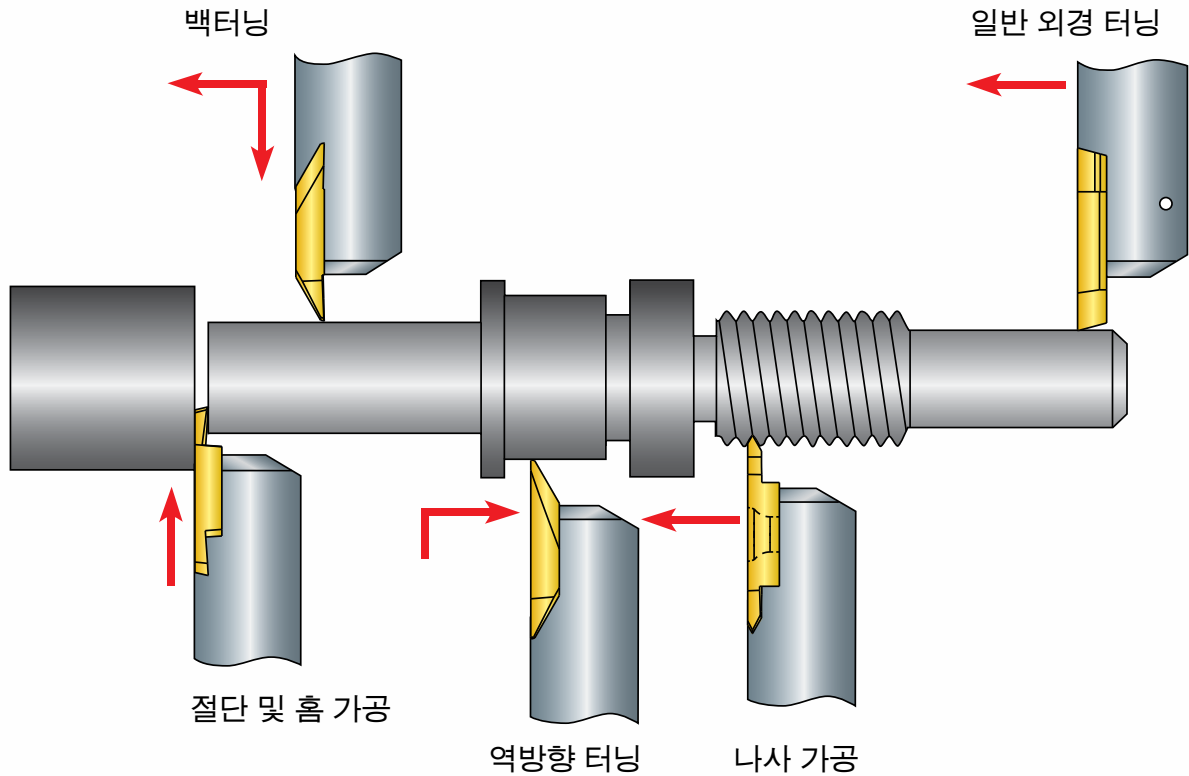
- 도브 테일 형상의 홀더 포켓이 인서트와 안정적인 체결 구조



- 인서트와 홀더의 고여유각으로 반경 방향 틀 장착 시에 다른 홀더와 간섭 배제



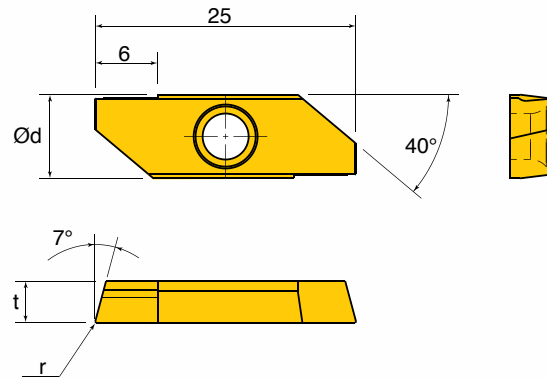
## TOPCUT 적용 영역



## 추천 절삭 조건

	작업 조건	절삭 깊이 (mm)	이송 (mm/rev)	절삭 속도 (m/min)
P	터닝 가공	1.5 (0.1~5.5)	0.05 (0.01~0.1)	60(10~120)
M				60(10~100)
S				30(10~50)
P	절단 및 홈 가공		0.05 (0.01~0.1)	50(10~100)
M				30(10~50)
S				30(10~50)

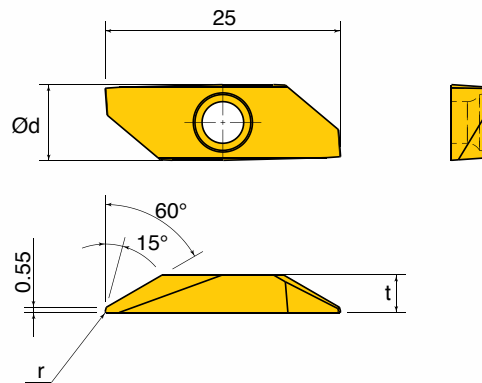
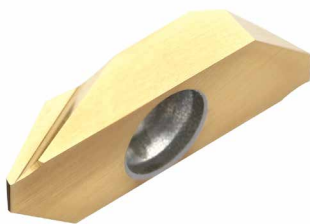
## TVER/L - 일반 외경 터닝용 인서트



규격	치수 (mm)				TT9010	
	d	t	r	최대 절삭 깊이	R	L
<b>TVER/L 40003</b>	8	3.97	0.03	5.5	•	
<b>TVER/L 40010</b>	8	3.97	0.1	5.5	•	

● : 표시 제품은 표준품입니다.

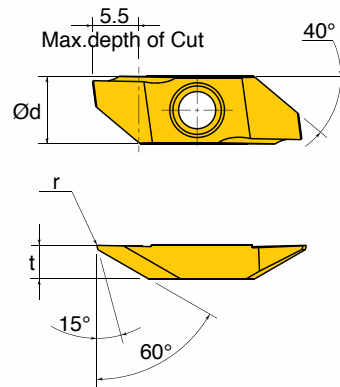
## TVRR/L - 역방향 터닝용 인서트



규격	치수 (mm)				TT9010	
	d	t	r	최대 절삭 깊이	R	L
<b>TVRR/L 40003-60</b>	8	3.97	0.03	5.5	•	
<b>TVRR/L 40010-60</b>	8	3.97	0.1	5.5	•	

● : 표시 제품은 표준품입니다.

## TVBR/L - 백터닝용 인서트

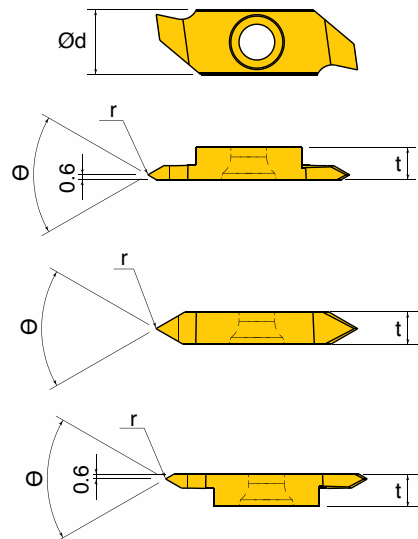


규격	치수 (mm)				TT9010	
	d	t	r	최대 절삭 깊이	R	L
TVBR/L 40003	8	3.97	0.03	5.5	•	•
TVBR/L 40005	8	3.97	0.05	5.5	•	•
TVBR/L 40010	8	3.97	0.1	5.5	•	•
TVBR/L 40015	8	3.97	0.15	5.5	•	•
TVBR/L 40005-H1)	8	3.97	0.05	5.5	•	•
TVBR/L 40010-H1)	8	3.97	0.1	5.5	•	•
TVBR/L 40015-H1)	8	3.97	0.15	5.5	•	•

● 인선 호닝 처리

● 표시 제품은 표준품입니다.

## TVTR/L - 나사 가공용 인서트

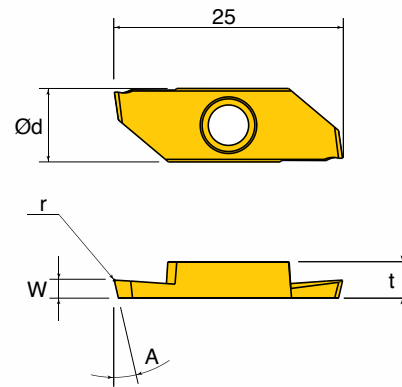


규격	치수 (mm)				TT9010	
	d	t	r	Θ	R	L
TVTR/L 41203-R	8	3.97	0.03	60°	•	
TVTR/L 40003-N	8	3.97	0.03	60°	•	
TVTR/L 41203-L	8	3.97	0.03	60°		

● 표시 제품은 표준품입니다.



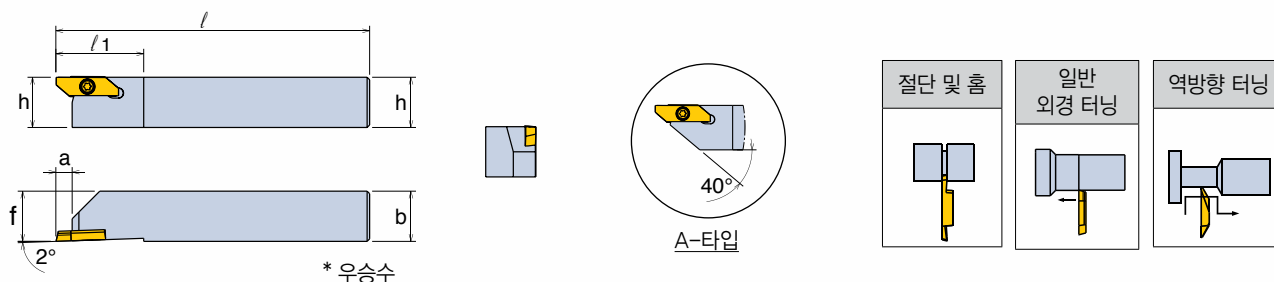
# TVPR/L - 절단 및 홈 가공용 인서트



규격	치수 (mm)						TT9010	
	d	t	r	$W^{+0.05}_0$	A	최대 절삭 깊이	R	L
TVPR/L 40700-45	8	3.97	0	0.7	15°	4.5	•	•
TVPR/L 40705-45	8	3.97	0.05	0.7	15°	4.5	•	
TVPR/L 41000-60	8	3.97	0	1	15°	6	•	•
TVPR/L 41005-60	8	3.97	0.05	1	15°	6	•	
TVPR/L 41000-45	8	3.97	0	1	15°	4.5	•	
TVPR/L 41005-45	8	3.97	0.05	1	15°	4.5	•	
TVPR/L 41200-60	8	3.97	0	1.2	15°	6		
TVPR/L 41500-60	8	3.97	0	1.5	15°	6	•	•
TVPR/L 41505-60	8	3.97	0.05	1.5	15°	6	•	
TVPR/L 41500-50	8	3.97	0	1.5	15°	5	•	
TVPR/L 41505-50	8	3.97	0.05	1.5	15°	5	•	
TVPR/L 41800-60	8	3.97	0	1.8	15°	6	•	
TVPR/L 41805-60	8	3.97	0.05	1.8	15°	6	•	
TVPR/L 42000-60	8	3.97	0	2	15°	6	•	•
TVPR/L 42005-60	8	3.97	0.05	2	15°	6	•	
TVPR/L 42000N-60	8	3.97	0	2	0°	6	•	•
TVPR/L 42005N-60	8	3.97	0.05	2	0°	6	•	

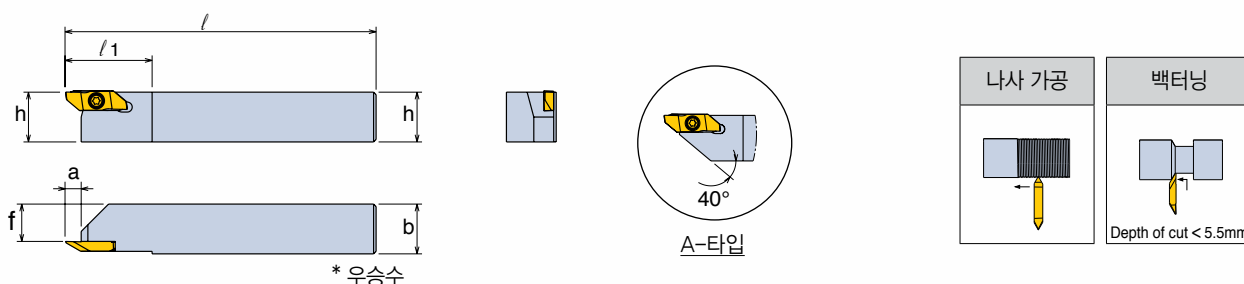
• : 표시 제품은 표준품입니다.

## TTVER/L - 일반 외경 터닝, 역방향 터닝, 절단 및 홈 가공용 홀더



규격	인서트	치수 (mm)						부품	
		h	b	l	l <sub>1</sub>	a	f	스크류	렌치
TTVER/L 1010-4-A	TVER/L TVRR/L TVPR/L	10	10	125	29	6.7	9.9	CSTB-4SD	T-SF
TTVER/L 1212-4-A		12	12	125	29	6.7	11.9		
TTVER/L 1616-4		16	16	125	29	6.5	15.9		
TTVER/L 2020-4		20	20	125	29	6.5	19.9		
TTVER/L 2525-4		25	25	125	29	6.5	24.9		

## TTVBR/L - 백터닝, 나사 가공용 홀더



규격	인서트	치수 (mm)						부품	
		h	b	l	l <sub>1</sub>	a	f	스크류	렌치
TTVBR/L 1010-4-A	TVBR/L TVTR/L	10	10	125	29	6.7	5.7	CSTB-4SD	T-SF
TTVBR/L 1212-4-A		12	12	125	29	6.7	7.7		
TTVBR/L 1616-4		16	16	125	29	6.4	11.7		
TTVBR/L 2020-4		20	20	125	29	6.4	15.7		
TTVBR/L 2525-4		25	25	125	29	6.4	20.7		