

# NPN

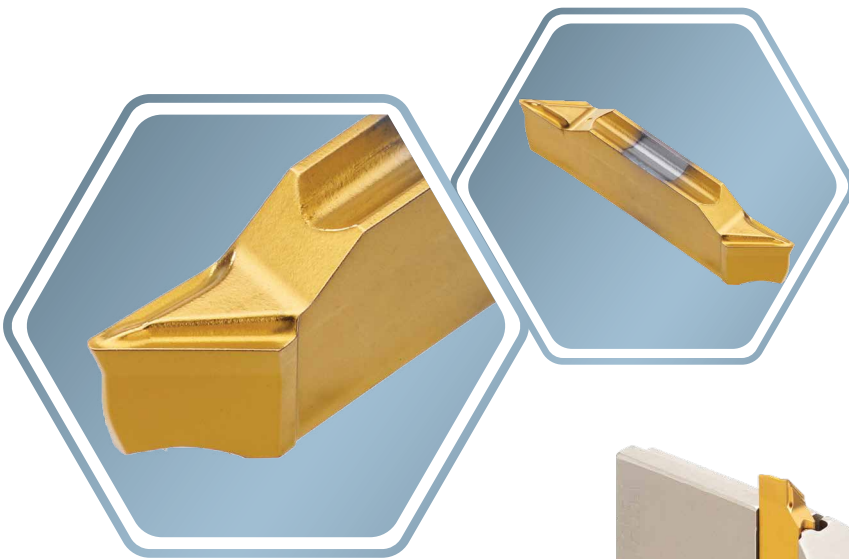
New Product News



## VT-CLAMP

V TURN

다목적 가공용  
V 타입 인서트 (TDMV)



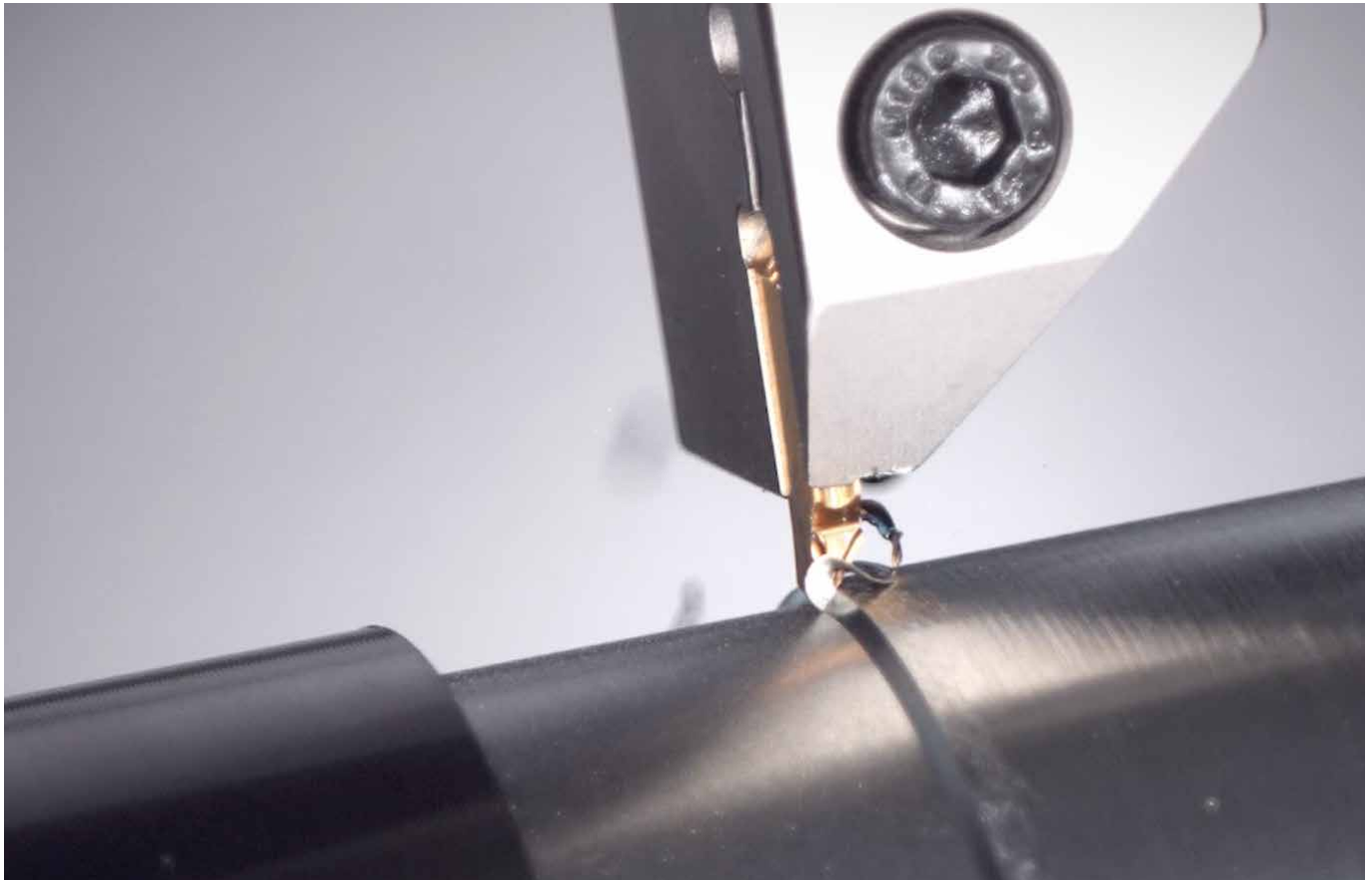
## KEY POINT

대구텍은 V 타입 형상의 다양한 가공이 가능한 TDMV 신규 칩브레이커를 출시합니다.

생산성 향상을 위하여, 공구 교환을 최소화 할 수 있는 다기능 가공이 가능한 VT-CLAMP 인서트를 새로이 소개합니다. 주로, 소형 제품 가공 목적의 자동 선반에서 다양한 작업이 가능하며, 일반 CNC 선반에서도 좁은 구간 가공 및 여러 공정을 한가지 톨로 적용 가능합니다. 다목적용으로 개발된 V형상의 TDMV 인서트는 홈 가공 영역의 혁신적인 변화로 고객의 다양한 요구에 대응 가능합니다.

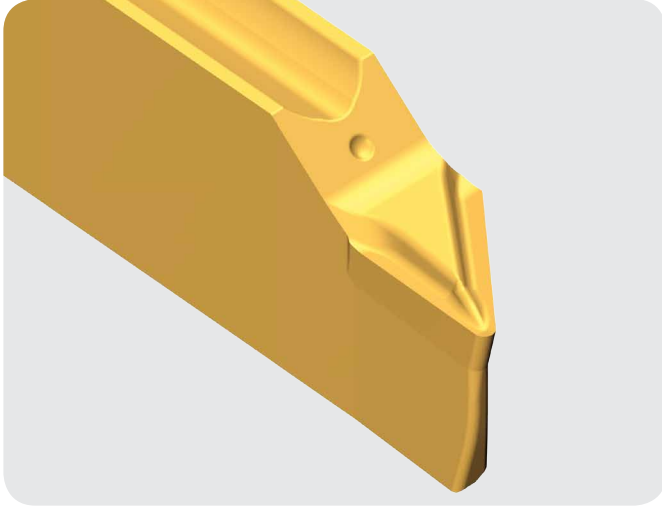
### 특징

- 전방향 및 후방향 터닝, 프로파일 가공, 단면 가공, 절단 작업까지 가능한 다목적용 칩브레이커
- 최적화된 칩 브레이커 디자인으로 양방향 선삭에 우수한 칩 컨트롤 능력
- 인선폭 2.8mm로 좁은 공간에서 다양한 작업 가능
- 최대 2.5mm 절입 깊이 보유로 황삭 및 정삭 가공까지 가능
- 우수수, 좌승수 인서트 및 코너 R0.2, R0.4의 총 4가지 인서트 공급
- 복합 가공 능력으로 톨 인벤토리 감소 및 장비 비가동 시간 억제로 생산성 향상
- 기존 표준 홀더에 호환 체결 가능, 내부 고압 급유형 홀더 체결 사용시 성능 극대화

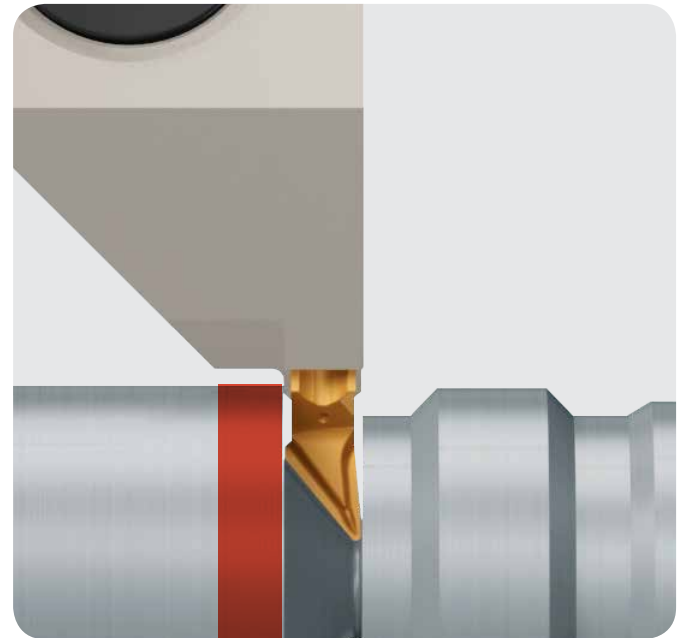
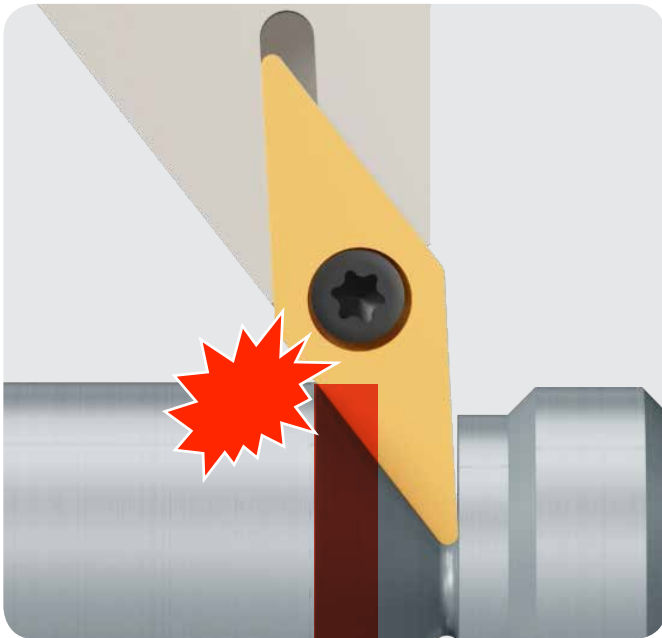


## 제품 특징

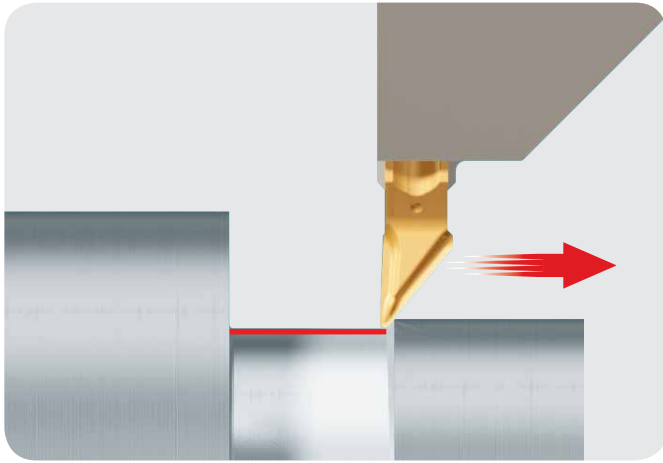
- V타입 형상 및 최적화된 칩 브레이커로 양방향 선삭에 탁월한 칩 컨트롤



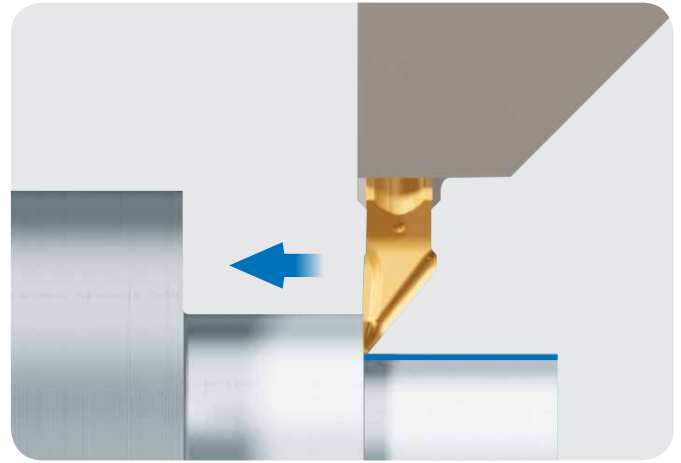
- 2.8mm 폭으로 좁은 구간에서 ISO V 타입 대비 간섭 없이 가공 가능



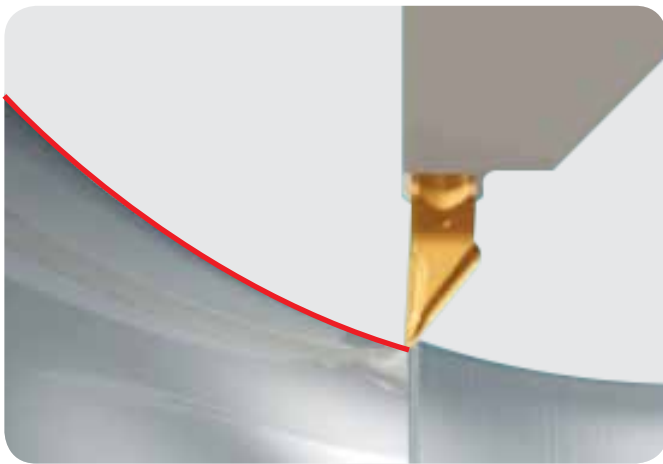
다양한 어플리케이션 적용 가능



후방형 터닝



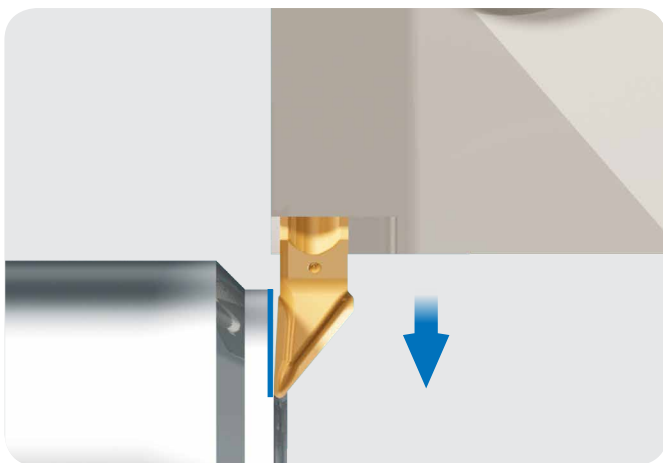
전방향 터닝



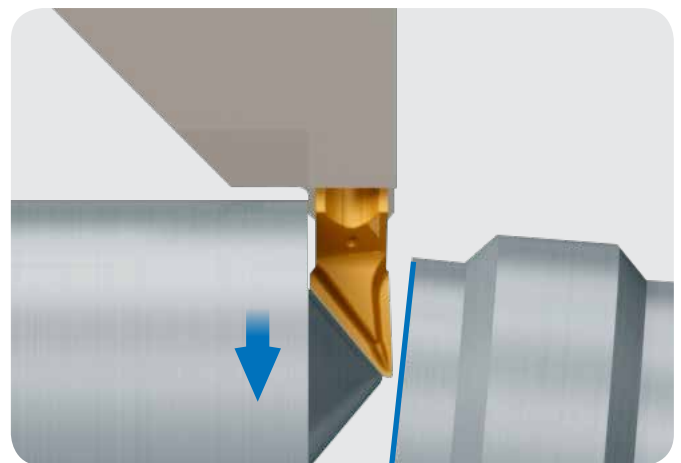
프로파일 가공



언더컷 가공



단면 가공



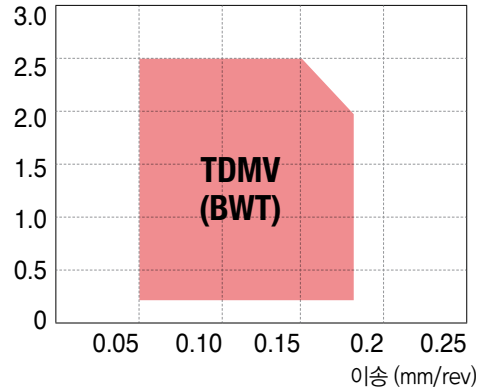
절단 가공

## 추천 가공 영역

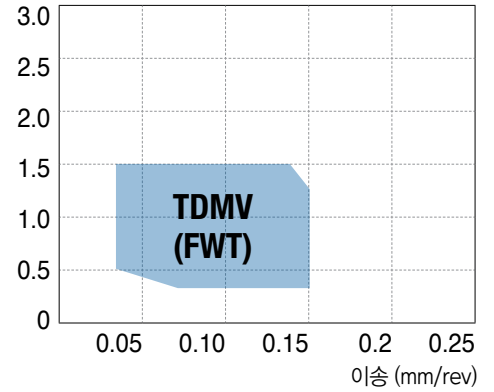
**TDMV 2.8E-0.2-R/L**



절삭깊이 (mm)



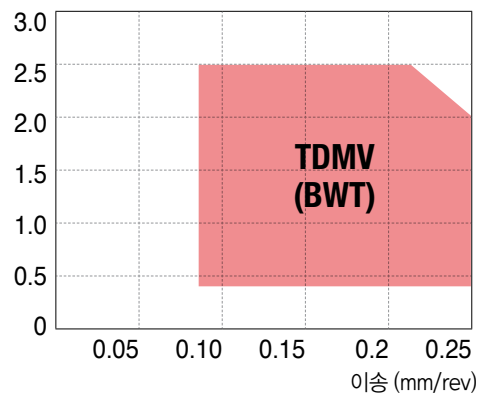
절삭깊이 (mm)



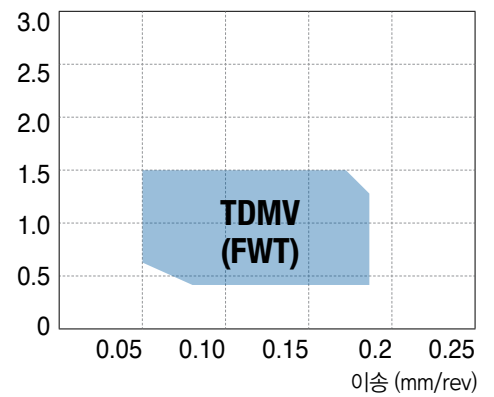
**TDMV 2.8E-0.4-R/L**



절삭깊이 (mm)



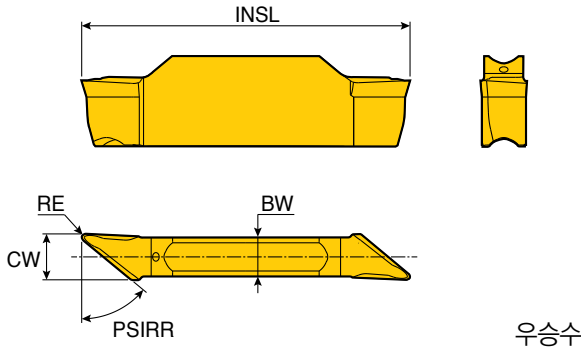
절삭깊이 (mm)




## TDMV



V-타입 형상의 홈, 선삭 및 모방 가공용 양날 인서트



규격	치수 (mm)				
	CW	RE	PSIRR/L	BW	INSL
<b>2.8E-0.2</b>	2.8	0.2	50	2.4	20
<b>2.8E-0.4</b>	2.8	0.4	50	2.4	20

인서트	규격	인서트 시트 사이즈	BWT <sup>(1)</sup>		FWT <sup>(2)</sup>		재종 TT9080
			절삭 깊이 (mm)	이송 (mm/rev)	절삭 깊이 (mm)	이송 (mm/rev)	
	<b>TDMV 2.8E-0.2-R/L</b>	3	0.2-2.5	0.05-0.18	0.3-1.5	0.03-0.15	●
	<b>2.8E-0.4-R/L</b>	3	0.4-2.5	0.08-0.25	0.4-1.5	0.05-0.18	●

- ▶ TGFR/L 홀더 사용 추천 ●: 표준 제품
- ▶ 외경 홈 가공용 홀더 사용시 하부 인서트 지지부 형상에 맞게 수정하여 사용(예: TTER/L)
- ▶ (1) BWT: 후방향 터닝
- ▶ (2) FWT: 전방향 터닝

## 추천 절삭 조건

### 선삭 및 홈 가공

ISO	피삭재 재질	조건	인장강도 Rm (N/mm <sup>2</sup> )	경도 (HB)	소재 그룹	절삭 속도 Vc (m/min)	
						TT9080	
P	탄소강	<0.25%C	풀림	420	125	1	100-200
		>=0.25%C	풀림	650	190	2	100-180
	패삭강	<0.55%C	담금질 및 뜨임	850	250	3	80-160
		>=0.55%C	풀림	750	220	4	80-160
	연강 및 주강 (5% 이하 합금 원소 함유)	풀림	담금질 및 뜨임	1000	300	5	70-130
			풀림	600	200	6	100-160
		담금질 및 뜨임	930	275	7	80-160	
			1000	300	8	80-150	
	고합금강, 주강 및 공구강	풀림	680	200	10	90-130	
		담금질 및 뜨임	1100	325	11	50-80	
M	스테인리스강 및 주강	페라이트계/마르텐사이트계	680	200	12	80-170	
		마르텐사이트계	820	240	13	80-150	
		오스테나이트계	600	180	14	80-170	
K	회주철 (GG)	페라이트		160	15	100-230	
		펄라이트		250	16	90-180	
	구상흑연주철 (GGG)	페라이트		180	17	150-250	
		펄라이트		260	18	100-230	
	가단주철	페라이트		130	19	90-180	
		펄라이트		230	20	90-180	
N	알루미늄-단조합금	시효경화처리 안됨		60	21		
		시효경화처리		100	22		
	알루미늄-주조합금	<=12% Si	시효경화처리 안됨		75	23	
		>12% Si	고온 열처리		90	24	
	구리합금	>1% Pb	패삭합금		110	26	
		황동			90	27	
	비철금속	전해구리			100	28	
		듀로플라스틱, 탄소강화섬유 경화고무				29 30	
S	내열합금강	Fe 함유	풀림		200	31	30-50
		시효경화처리		280	32	20-40	
		Ni or Co 함유	풀림		250	33	20-30
		시효경화처리		350	34	15-20	
	티타늄 및 티타늄 합금강	주조		320	35	15-20	
		Alpha+beta 시효경화처리	Rm 400 Rm 1050		36 37	130-170 40-70	
H	고경도강	열경화처리		55HRC	38		
		열경화처리		60HRC	39		
	철드주철	주조		400	40		
고경도 구상흑연주철	열경화처리		55HRC	41			

■ 강   
 ■ 스테인리스강   
 ■ 주철   
 ■ 비철금속   
 ■ 내열합금   
 ■ 고경도강