

# CoroCut<sup>®</sup> QD

## 倣い加工用新ブレード

### 突出し量の長い狭い溝用

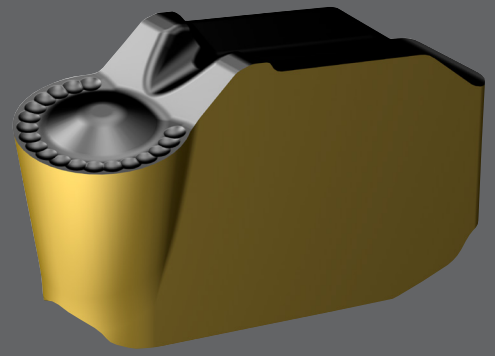
安定した突切り及び深い溝入れ加工用のCoroCut<sup>®</sup> QDに新しくRMブレードが導入されました。

このブレードは、突き出し量の長い狭い溝での倣い加工を可能にします。

### 特長

- ・ 良好な工具寿命と切りくず処理
- ・ Y軸突切り加工にも使用可能
- ・ 高剛性チップシート
- ・ 内径逃げ面およびすくい面へのクーラント





## 用途

- ・ 外径倣い加工
- ・ 突出し量の長い狭い溝
- ・ くぼみおよびめすみ加工

## 推奨:

- ・ GC1125はすべての被削材における仕上げ加工および非鉄金属 (ISO N) と耐熱合金 (ISO S) における荒加工用
- ・ GC1135はステンレス鋼 (ISO M) および耐熱合金 (ISO S) における荒加工用
- ・ GC4335は鋼 (ISO P) および鋳鉄 (ISO K) における荒加工用



ISO加工領域

## お客様の加工事例

加工部品: MXシャフト

被削材: 42CrMo4+QT

加工作業: 溝入れ加工

機械: Niles Simmons N30

+100%  
工具寿命

	競合他社	サンドビック・コロマント
工具		CoroCut QD
チップ		QD-NK-0600-RM 4335
$n$ , rpm (rev/min)	290	290
$v_c$ , m/min (ft/min)	160-180 (525-591)	160-180 (525-591)
$f_n$ , mm/rev (in/rev)	0.3 (0.012)	0.3 (0.012)
$a_p$ , mm (inch)	2.7 (0.106)	2.7 (0.106)
工具寿命:	部品1個	部品2個

結果: CoroCut® QDを利用した溝入れ加工では、長い工具寿命と良好な切りくず処理を実現。

詳細は最寄りのサンドビック・コロマント営業所へお問い合わせいただくか、ウェブサイト [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com) をご覧ください。

本社:  
AB Sandvik Coromant  
SE-811 81 Sandviken, Sweden  
Eメール: [info.coromant@sandvik.com](mailto:info.coromant@sandvik.com)  
[www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

C-1040:262 ja-JP © AB Sandvik Coromant 2019

**SANDVIK**  
Coromant