

PRODUCT NEWS

No. 414

新製品
NEW PRODUCT

NEW

DIJET

高能率突き加工用カタ

バーチカルZ

"Vertical Z" High efficient plunging face mill NVC type

NVC形

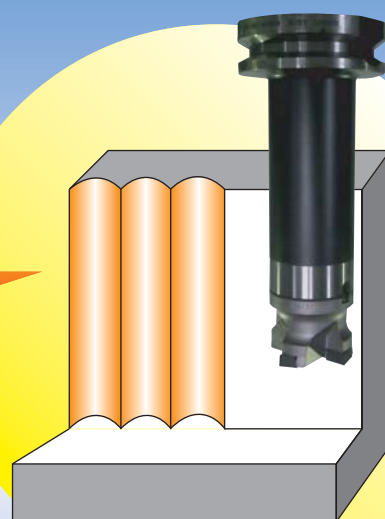
ボアタイプ: $\Phi 50 \sim \Phi 100$

鋳鉄・鋳鋼の荒取り加工に

突き加工は Zで攻略!



G-Body



高剛性ボディ&チップで
突出し長さが長い**深彫り**
荒加工でも高能率が可能



ダイジェット工業株式会社

高い
チップ剛性
Excellent
insert stability

高剛性かつ耐久性に優れたG-Bodyを採用したカッタ本体と、チップ厚みを厚くし剛性の高いチップ配列の採用により、荒加工での抜群の安定性を実現。

Combination of high rigid G-Body and excellent insert stability gives stable machining in case of roughing .

高能率
High efficient
machining

突出し長さが長い深彫り荒加工でもびびりなく使用でき、加工能率を大幅アップ。

High efficient machining can be achieved in case of deep cutting.

ボアタイプフライス Facemill type

G-Body



Fig.1

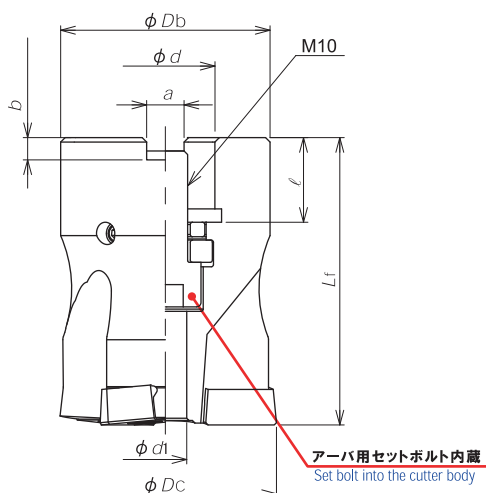
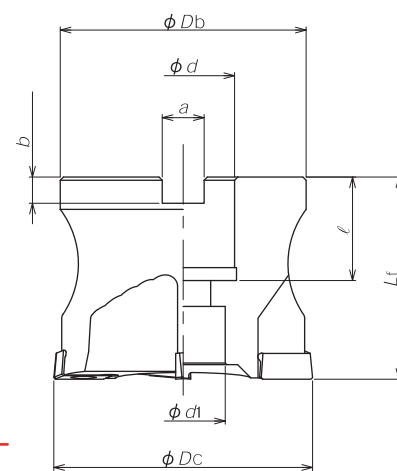


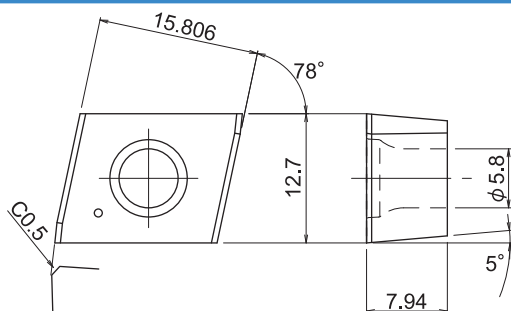
Fig.2



タイプ Type	形 番 Cat. No.	在庫 Stock	刃数 No. of inserts	寸 法 (mm) Dimensions								重量 (kg) Weight	対応チップ Applicable inserts	部品 Parts	Fig.
				ϕD_c	L_f	ϕD_b	ϕd	ϕd_1	a	b	ℓ				
穴 径 インチ サイズ Inch Bore	NVC-3050R	●	3	50	65	47	22.225	9.6	8.4	5	19	0.57	NVC1507C05	クランプねじ Clamp screw	1
	NVC-4063R	●	4	63	50	60	22.225	16.5	8.4	5	20	0.62		CSW-515 *推奨トルク Recommended torque 5.5N・m	2
	NVC-4074R	●	4	74	65	72	25.4	20.6	9.5	6	25	1.27			2
	NVC-4080R	●	4	80	63	76	31.75	26	12.7	8	32	1.32			2
	NVC-5100R	●	5	100	63	96	31.75	26	12.7	8	32	2.4			2
穴 径 ミリ サイズ Metric Bore	NVC-3050R-22	●	3	50	65	47	22	9.6	10.4	6.3	19	0.57		レンチ Wrench	1
	NVC-4063R-22	●	4	63	50	60	22	16.5	10.4	6.3	20	0.61		A-20	2
	NVC-4080R-27	●	4	80	50	76	27	20	12.4	7	22	1.11			2
	NVC-5100R-32	●	5	100	63	96	32	26	14.4	8	32	2.39			2

注) 1. ホルダにチップは組み込んでありません。別途お求めください。 Note) 1. All cutters are supplied without inserts.

対応チップ Inserts



形 番 Cat. No.	精度 Tolerance	PVDコーティング PVD coated JC8015
NVC1507C05	M	●

1ケース10個入りです。10 inserts per case.

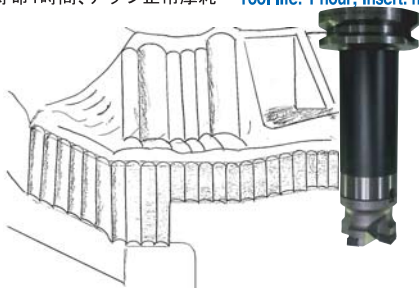
部品 Parts

クランプねじ Clamp screw	レンチ Wrench
CSW-515	A-20

加工事例 Cutting data

荒突き加工、突出し長さ360mm
工具寿命1時間、チップ正常摩耗

Rough plunge, overhung length: 360mm
Tool life: 1 hour, insert: normal wear



結果 Result	他社製はチッピング。当社バーチカルZはチップ正常摩耗で継続加工可。 Competitor's tool showed chipping. DIJET tool showed normal wear and still was able to continue.	被加工材料 Work 材料	名 称 Part name	プレス金型 Stamping die
			被 削 材 Material	FC250 Cast iron (GG25)
加工条件 Cutting conditions		使用工具 Tool 工具	硬 さ Hardness	250HB
			形 番 Tool No.	NVC-4080R (4N, ϕ 80)
			チップ 形番、材種 Grade	NVC1507C05 (JC8015)
			回転速度/切削速度 n, V_c	500 (min^{-1}), 126 (m/min)
			送り速度/送り量 V_f, f_z	300 (mm/min), 0.15 (mm/t)
			a_p (mm)	8 (mm)
			P_f (mm)	8 (mm)
			切りくず排出量 Metal removal rate	$Q = 18.9$ (cm^3/min)
			クーラント Coolant	エアブロー Air blow
			使用機械 Machine	門形MC Horizontal MC

バーチカルZ NVC形 標準切削条件 Recommended cutting conditions for NVC type

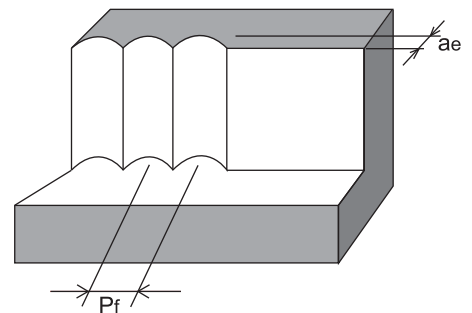
被削材 Work materials	チップ材種 Grades	切削速度 Cutting speed Vc(m/min)	1刃当りの送り量 feed fz(mm/t)	半径方向の切込み深さ Depth of cut ae(mm)	ピックフィード Pick feed Pf(mm)
炭素鋼、合金鋼 (S-C, SCM) Carbon & Alloy steel	JC8015	70-160	0.1-0.25	~7	~0.5Dc
工具鋼 (SKD) Die steel	JC8015	60-150	0.1-0.25	~6	~0.5Dc
鋳鉄 (FC) Cast iron	JC8015	100-200	0.1-0.30	~10	~0.5Dc
鋳鋼 (SC) Cast steel	JC8015	80-180	0.1-0.30	~10	~0.5Dc

■使用上の注意事項

- 1) 上記の切削条件は、機械剛性およびワーク剛性に応じて調整ください。
- 2) びびりが発生した場合は、切込み深さを上記数値よりも浅くしてください、あるいは回転速度を下げてください。
- 3) 機械動力不足の場合は、まず切込み深さを浅くしてください、次に n および V_f を下げて使用してください。
- 4) エアブローにより切りくず除去処理を行ってください。特に、立形MCでのキャビティ加工では切りくず処理に注意ください。

NOTE

- 1) The figure to be adjusted according to the machine rigidity or work rigidity.
- 2) In case of chatter occurring, recommend to reduce the depth of cut ap or Spindle speed and keep feed per tooth.
- 3) If machine does not have enough power, recommend to reduce the depth of cut ap or Spindle speed and Feed speed.
- 4) Use air blow.



ダイジェット工業株式会社 DIJET INDUSTRIAL CO., LTD.

本社 〒547-0002 大阪市平野区加美東2丁目1番18号 TEL. 06(6791)6781代表 FAX. 06(6793)1221
Headquarters 2-1-18, Kami-Higashi, Hirano-ku, Osaka 547-0002, Japan Phone: 81-6-6791-6781 Fax: 81-6-6793-1221

東京支店
(東関東営業所)

TEL.048(949)7720 FAX.048(949)7730
南関東営業所 TEL.045(290)5100 FAX.045(312)0066
北関東営業所 TEL.0276(45)8588 FAX.0276(46)7446
仙台オフィス TEL.022(299)0528 FAX.022(299)3270

名古屋支店
(名古屋営業所)

TEL.052(851)5500 FAX.052(851)8311
浜松営業所 TEL.053(456)2133 FAX.053(456)7938
三河営業所 TEL.0566(71)0505 FAX.0566(74)3717
三重オフィス TEL.0595(52)2800 FAX.0595(52)2841

大阪支店
(大阪営業所)

TEL.06(6794)0216 FAX.06(6794)0217
富山営業所 TEL.076(425)5171 FAX.076(425)5187
広島営業所 TEL.082(282)3712 FAX.082(282)3742
九州営業所 TEL.092(284)4610 FAX.092(284)4617



インターネットホームページ

<http://www.dijet.co.jp>

技術相談フリーコール

0120-39-81-39

サンキュー ハイ サンキュー

営業企画課
FAX 06-6793-1230



ご使用上の注意 工具を安全にご使用いただくために

- 不適切な切削条件で使用しないでください。●大きな摩耗や欠けのある工具は使用しないでください。
- 切りくずの飛散、巻き付きによるケガにご注意ください。又、保護眼鏡や安全カバーをご使用ください。

WARNING: *Grinding produces hazardous dust. *To avoid adverse health, use adequate ventilation and read Material Safety Data Sheet first.
*Cutting tools may fragment in use. Wear eye protection in the vicinity of their operation.

●工具仕様は、改良のため予告なく変更することがあります。Specification shall be changed without notice.

販売店