

NPN

New Product News



고이송 밀링 가공용 SDMT 06 및 WLMT 12 출시



New Product News

KEY POINT

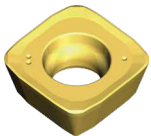
듀라카브는 새로운 고이송 밀링 가공용 SDMT 06 및 WLMT 12 제품을 출시합니다.

SDMT 06 인서트는 고이송 가공에서 최대 0.8 mm 절입이 가능한 포지티브 타입의 4코너 인서트로서, 예리한 인선과 탁월한 칩 배출로 안정적인 작업 조건에서 우수한 가공 성능을 발휘합니다. 또한, I.C. 사이즈가 작아 동일 직경에 많은 날 수를 적용하여 생산성을 극대화할 수 있으며, 일반 금형 산업은 물론 소형 부품 가공 산업에도 적용 가능합니다.

WLMT 12 인서트는 I.C. 사이즈 대비 긴 인선으로 고이송 가공에서 최대 2.0 mm 절입이 가능하여 중공업, 발전 및 금형 산업은 물론 일반 산업에서도 생산성을 극대화합니다. 네거티브 타입에 6코너를 적용해 경제적이면서도, 높은 경사각의 인선으로 가공 중 절삭 부하를 낮추고 뛰어난 칩 배출로 안정적인 가공 성능을 보장합니다.

추가 문의 사항은 담당 PM에게 연락바랍니다.

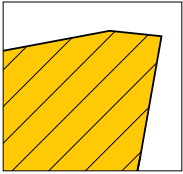
고이송 밀링 가공 제품군

인서트	홀더	
 SDMT 06	 12E...SD06 (Ø16-Ø33)	
 SDMT 10	 10E...SD10 (Ø25-Ø40)	 10F...SD10 (Ø40-Ø63)
 WLMT 12	 10F...WL12 (Ø50-Ø100)	

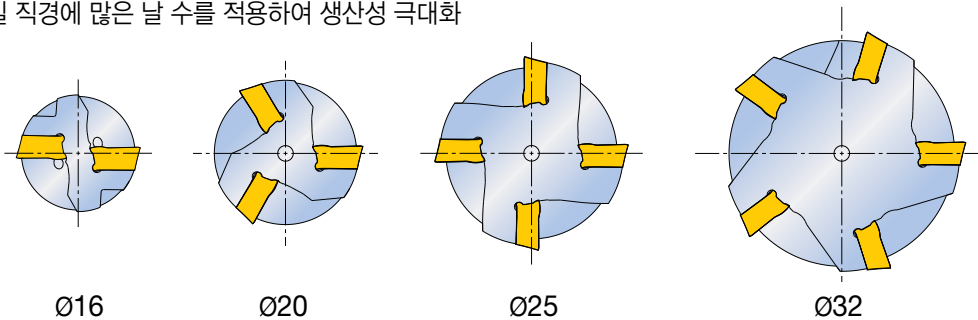
New Product News

SDMT 06 특징

- 고이송 가공용 4코너 인서트
- 포지티브 타입의 예리한 인선으로 우수한 가공 성능

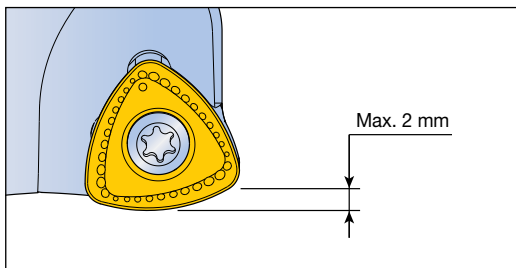


- 동일 직경에 많은 날 수를 적용하여 생산성 극대화

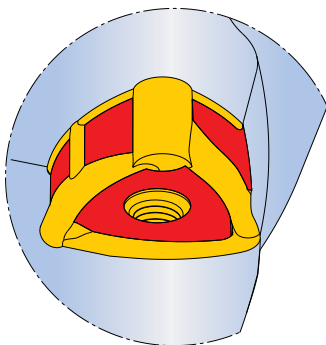


WLMT 12 특징

- 고이송 가공을 위한 큰 코너 반경 인서트
- 양면형 6코너로 경제성 및 가공 효율성 극대화
- 최대 절입 깊이 2.0 mm의 고이송 가공으로 생산성 극대화

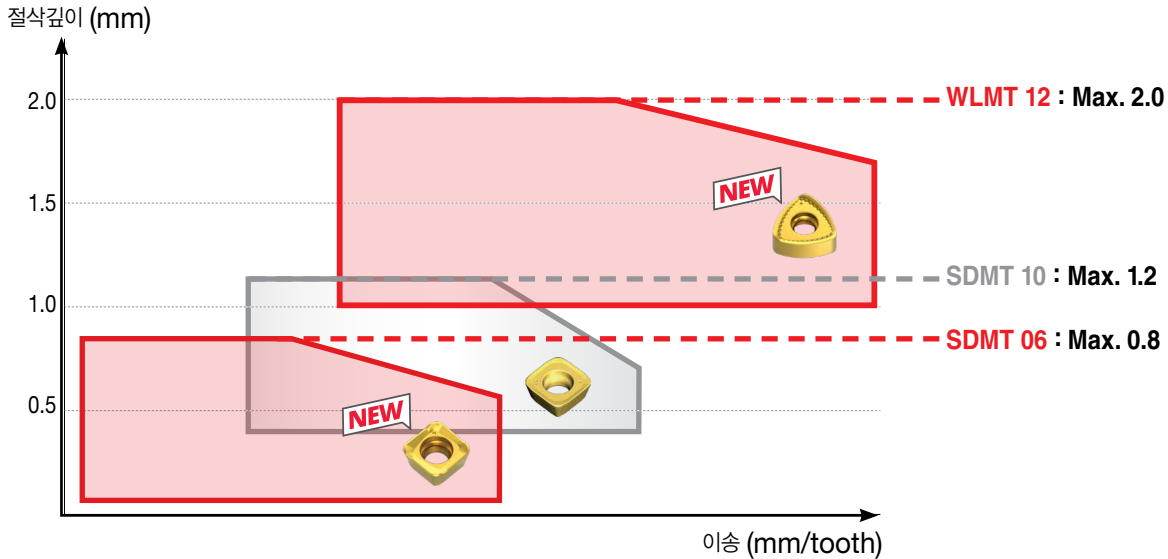


- 3면 접촉으로 안정적인 체결력 보장

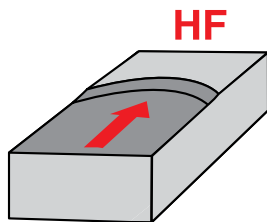


New Product News

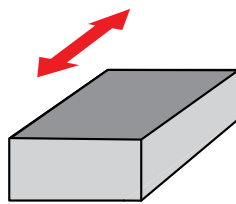
고이송 밀링 제품 가공 영역



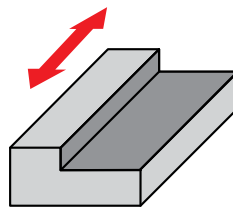
적용 가능한 어플리케이션



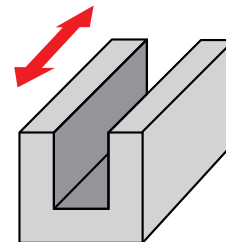
고이송 가공



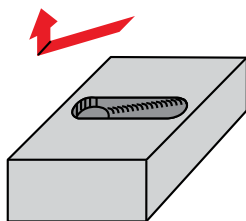
평면 가공



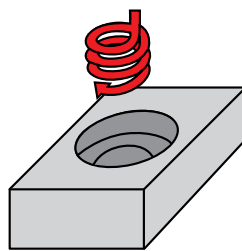
직각 측면 가공



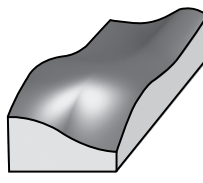
홈가공



직선 램핑



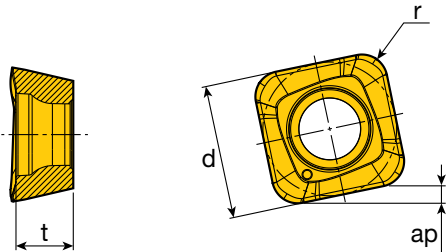
헬리컬 램핑



프로파일 가공

New Product News

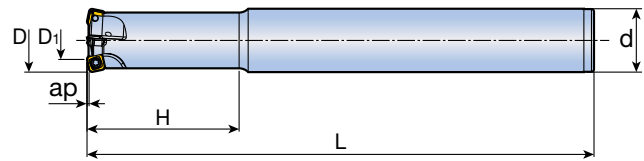
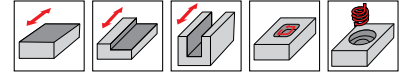
SDMT 06



인서트	규격	치수(mm)				추천 절삭 조건		코팅		
		d	t	r	ap	이송 (mm/tooth)	절삭 깊이 (mm)	DP8330	DP7320	DP5320
	SDMT 0603-DM	6.3	2.9	1.2	0.8	0.2-2.0	0.1~0.8			●

New Product News

12E...SD 06

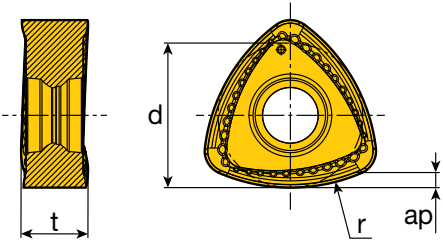


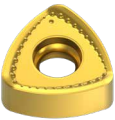
규격	인서트		치수(mm)						중량 (Kg)
			D	D1	d	H	L	ap	
12E2-D16-16-SD06-L150	SDMT 0603-DM	2	16	6	40	16	150	0.8	0.21
12E2-D17-16-SD06-L150		2	17	7	20	16	150	0.8	0.22
12E2-D17-16-SD06-L200		2	17	7	20	16	200	0.8	0.3
12E3-D20-20-SD06-L150		3	20	10	50	20	150	0.8	0.32
12E3-D21-20-SD06-L150		3	21	11	20	20	150	0.8	0.35
12E3-D21-20-SD06-L200		3	21	11	20	20	200	0.8	0.46
12E4-D25-25-SD06-L200		4	25	15	60	25	200	0.8	0.69
12E3-D26-25-SD06-L200		3	26	16	20	25	200	0.8	0.74
12E4-D26-25-SD06-L200		4	26	16	20	25	200	0.8	0.74
12E5-D32-32-SD06-L250		5	32	22	120	32	250	0.8	1.39
12E4-D33-32-SD06-L250		4	33	23	20	32	250	0.8	1.51
12E5-D33-32-SD06-L250		5	33	23	20	32	250	0.8	1.51

	부품	
	스크류	렌치
	DS 25054I/HG-P-TS	DTDW-8P

New Product News

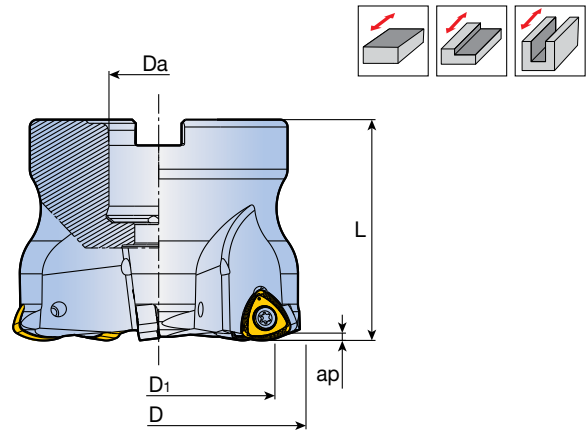
WLMT 12



인서트	규격	치수(mm)				추천 절삭 조건		코팅		
		d	t	r	ap	이송 (mm/tooth)	절삭 깊이 (mm)	DP8330	DP7320	DP5320
	WLMT 1205R-M	12	5.5	15	2.0	4.50-0.40	0.5-2.0			●
	WLMT 1205R-MM	12	5.5	15	2.0	4.50-0.40	0.5-2.0			●

New Product News

10F...WL 12



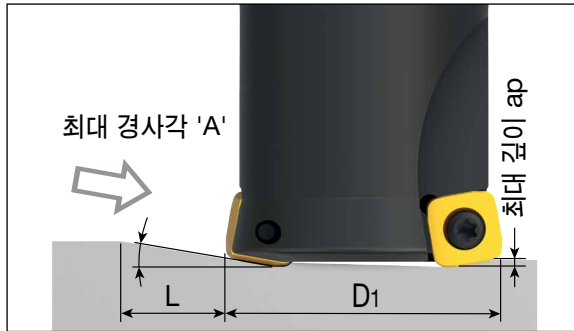
규격	인서트		치수(mm)					중량(Kg)	Fig.	장착부 볼트
			D	D1	Da	L	ap			
10F3-D50-22R-WL12	WLMT 1205R-M WLMT 1205R-MM	3	50	33.15	22	40	2	0.28	A	SH M10X1.5X30
10F4-D50-22R-WL12		4	50	33.15	22	40	2	0.27	A	SH M10X1.5X30
10F4-D63-22R-WL12		4	63	46.13	22	50	2	0.74	A	SH M10X1.5X30
10F5-D63-22R-WL12		5	63	46.13	22	50	2	0.72	A	SH M10X1.5X30
10F5-D80-27R-WL12		5	80	63.12	27	60	2	1.33	A	SH M12X1.75X30
10F6-D80-27R-WL12		6	80	63.12	27	60	2	1.38	A	SH M12X1.75X30
10F6-D100-32R-WL12		6	100	83.11	32	60	2	1.91	A	SH M16X2X35

	부품	
	스크류	렌치
	DS 40120I-TS	DTTW-15

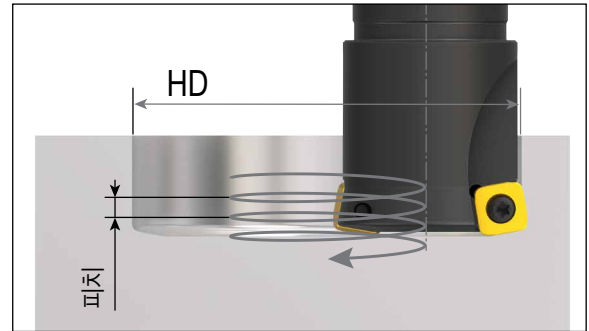
New Product News

램핑 데이터

직선 램핑 가공



헬리컬 램핑 가공

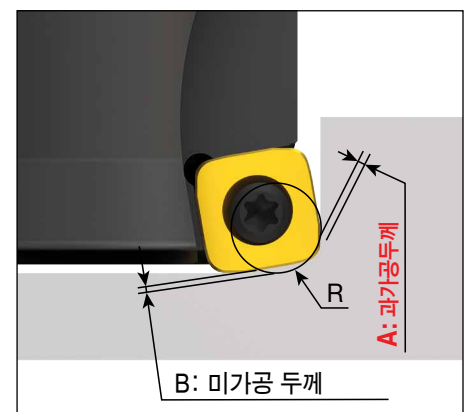


SDMT 06

커터 직경 (D)	직선 램핑 가공			헬리컬 램핑 가공		
	최대 경사각 (A°)	최대 절삭깊이	최소 길이 (L)	최소 직경 (HD)	최대 직경 (HD)	최대 피치/회전
16	2.1	0.8	21.83	23.1		0.80
					32	0.80
17	2.1	0.8	21.83	25.1		0.80
					34	0.80
20	2.1	0.8	21.83	31.0		0.80
					40	0.80
21	2.05	0.8	22.36	33.0		0.80
					42	0.80
25	2	0.8	22.92	41.0		0.80
					50	0.80
26	1.9	0.8	24.13	43.0		0.80
					52	0.80
32	1.9	0.8	24.13	55.0		0.80
					64	0.80
33	1.8	0.8	25.47	57.0		0.80
					66	0.80

프로그램 시 요령

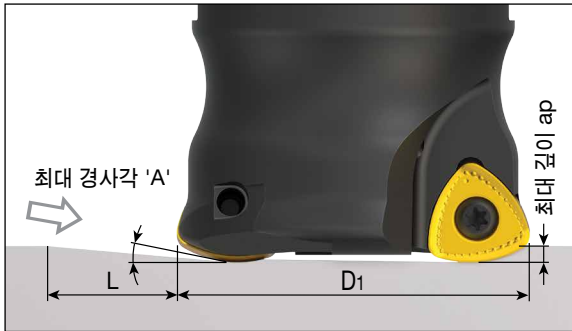
	R 프로그램값	A 과가공 두께	B 미가공 두께
SDMT 06	2	0.00	0.62
	2.5	0.10	0.53
	3.0	0.27	0.44



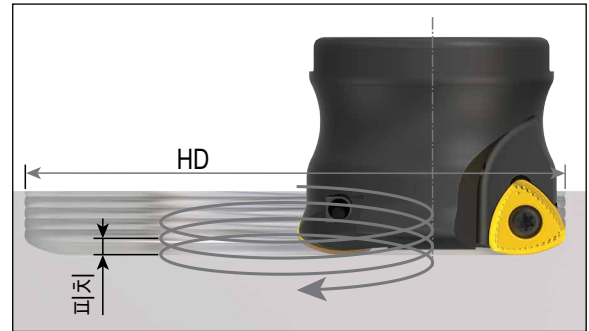
New Product News

램핑 데이터

직선 램핑 가공



헬리컬 램핑 가공



WLMT 12

커터 직경 (D)	직선 램핑 가공			헬리컬 램핑 가공		
	최대 경사각 (A°)	최대 절삭깊이	최소 길이 (L)	최소 직경 (HD)	최대 직경 (HD)	최대 피치/회전
50	1.1	2	104.21	84.2		2.00
					100	2.00
63	0.8	2	143.30	110.2		2.00
					126	2.00
80	0.7	2	163.78	144.1		2.00
					160	2.00
100	0.5	2	229.29	184.1		2.00
					200	2.00

프로그램 시 요령

	R 프로그램값	A 과가공 두께	B 미가공 두께
WLMT 12	3.5	0.00	1.01
	3.6	0.00	0.98
	4.0	0.03	0.86
	4.5	0.13	0.71

