

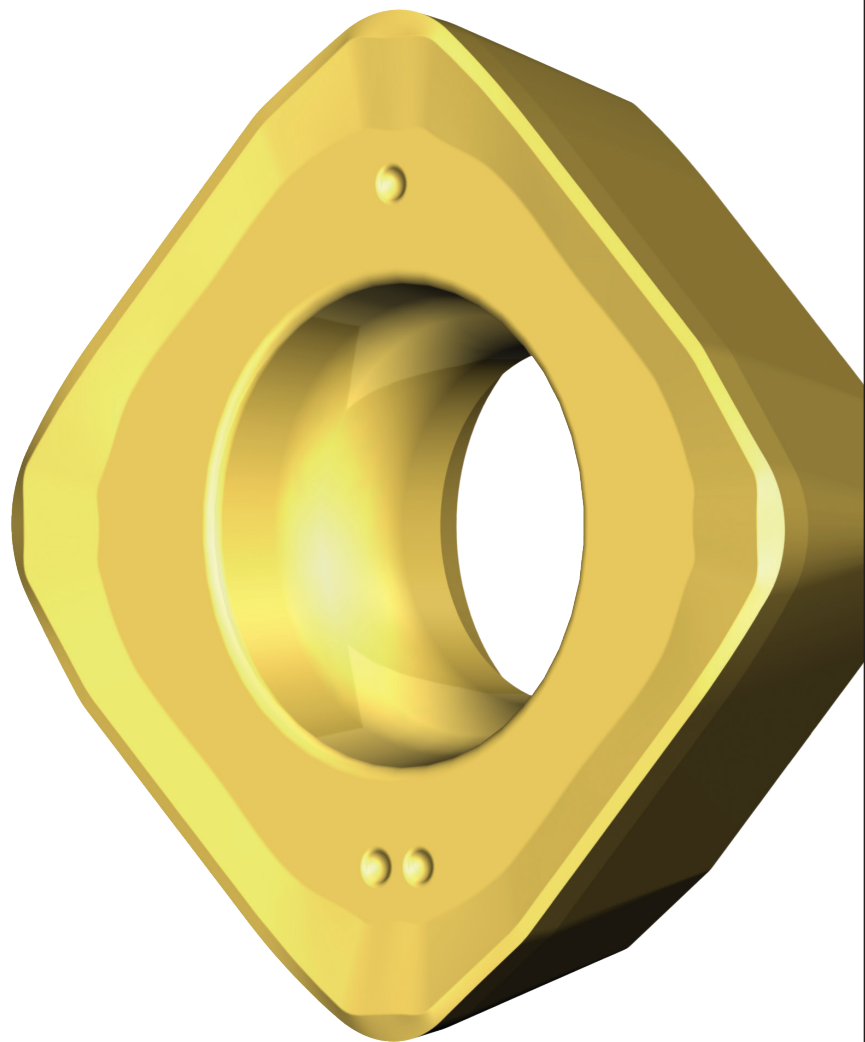
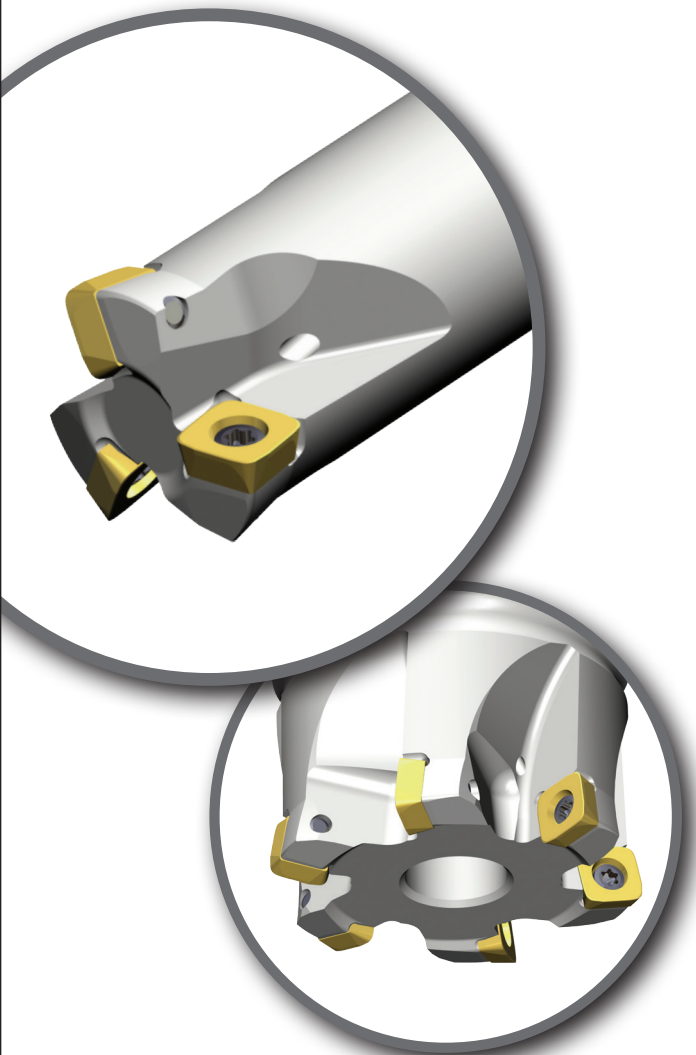
듀라카브 신제품 뉴스



New Product No. 2019-K00

Duracarb **new** Milling Solution

✓ 고이송 및 고생산성을 위한 SDMT 10
인서트 출시



New Product No. 2019-K00

SDMT 소개

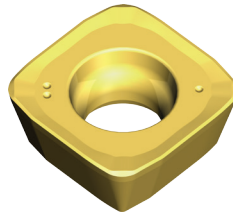
듀라카브에서 고이송을 통하여 가공 효율성을 높일 수 있는 신제품인 SDMT 10 제품을 출시합니다.

고이송 가공용 SDMT 10 인서트는 아주 부드러운 가공을 할 수 있습니다. 또한 전체 4코너를 사용하도록 되어 있으며 양면형의 제품보다 절삭 저항을 적게 받도록 설계되었습니다.

SDMT 10의 제품은 엔드밀 타입 직경 25, 32 및 40mm를 갖추고 페이스밀 타입은 직경 40, 50, 52 및 63 mm 까지 공급합니다.

SDMT 1004-DM

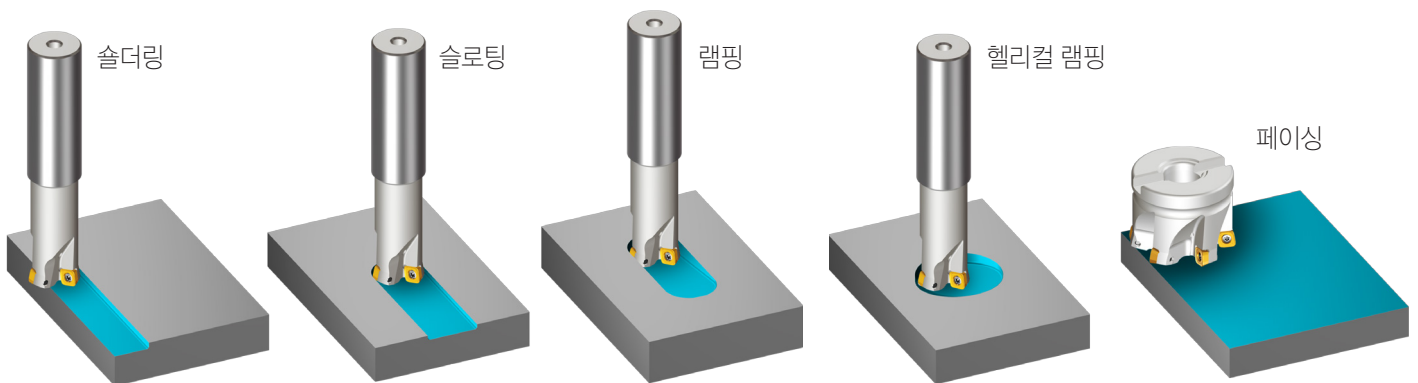
- 4코너 고경사각을 가진 고이송용 인서트
- 양면형 인서트보다 낮은 절삭 저항을 가짐
- 부드러운 가공을 위한 높은 인선 형상



재종

- DP5320 - 범용 재종으로 연속 및 단속, 강과 주철 및 난삭재 가공
- DP8330 - 뛰어난 인성을 가진 재종으로 단속 및 난삭재 가공에 탁월
- DP7320 - 높은 내마모성으로 강과 주철의 고속, 연속 가공에 추천

SDMT 10를 이용한 다양한 가공

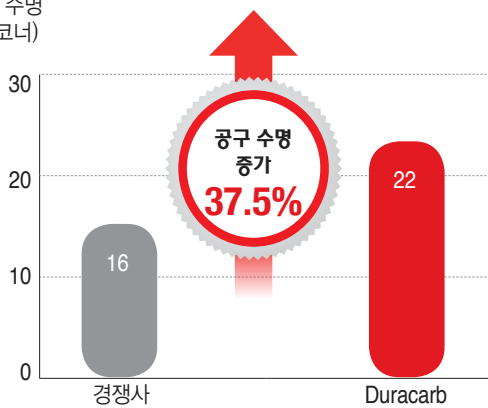


New Product No. 2019-K00

가공 사례 1

		경쟁사	Duracarb
피삭재		Wedge Recoiler Drum (크롬-몰리브덴 강)	
커터		D50, 5날	10F5-D50-22R-SD10
인서트		고속가공용 3코너	SDMT 1004-DM DP5320
절삭 속도	Vc(m/min)	133	98
이송	F(mm/rev)	2.95	2.5
	f (mm/tooth)	0.59	0.5
절삭 깊이	ap (mm)	0.4 (104pass)	0.86 (50pass)
공구 수명 (개/코너)		16	22

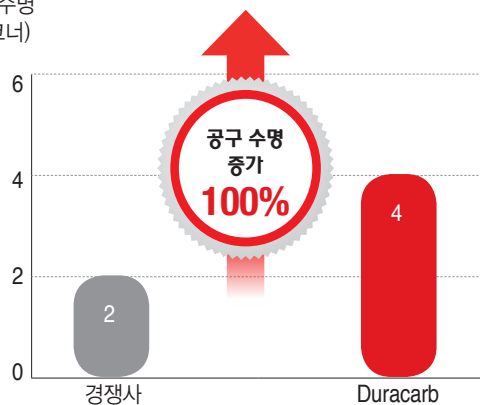
공구 수명
(개/코너)



가공 사례 2

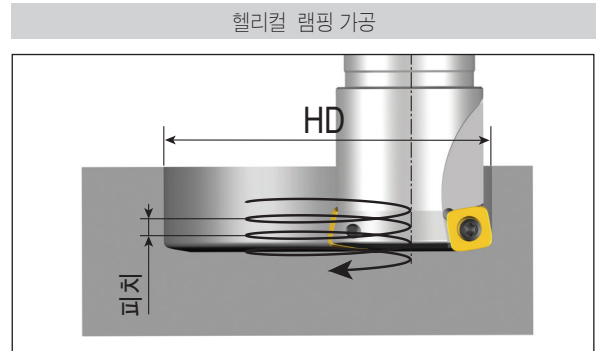
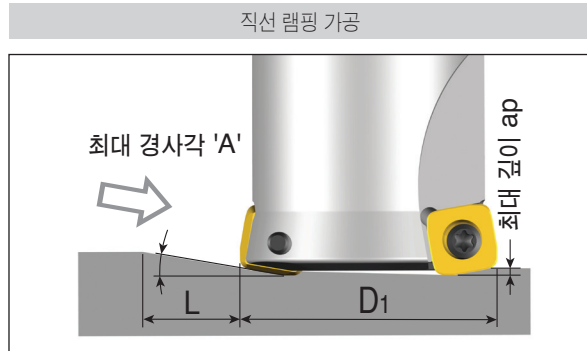
		경쟁사	Duracarb
피삭재		Insert Disc (크롬-몰리브덴 강)	
커터		D50, 5날	10F5-D52-22R-SD10
인서트		고속가공용 3코너	SDMT 1004-DM DP5320
절삭 속도	Vc(m/min)	314	327
이송	F(mm/rev)	1.0	1.25
	f (mm/tooth)	0.2	0.25
절삭 깊이	ap (mm)	0.3 (85pass)	
공구 수명 (개/코너)		2	4

공구 수명
(개/코너)



New Product No. 2019-K00

램핑 데이터



SDMT 10

커터 직경(D)	직선 램핑 가공			헬리컬 램핑 가공		
	최대 경사각 (A°)	최대 절삭깊이 (mm)	최소 길이 (L)	최소 직경	최대 직경	최대 피치/회전
25	0.3	1.1	210	34.2		0.1
					50	0.3
32	1.2	1.1	53	48.2		0.9
					64	1.1
40	4.1	1.1	16	64.2		1.1
					80	1.1
50	3.1	1.1	21	84.2		1.1
					100	1.1
52	3	1.1	21	88.2		1.1
					104	1.1
63	2.2	1.1	29	110.2		1.1
					126	1.1

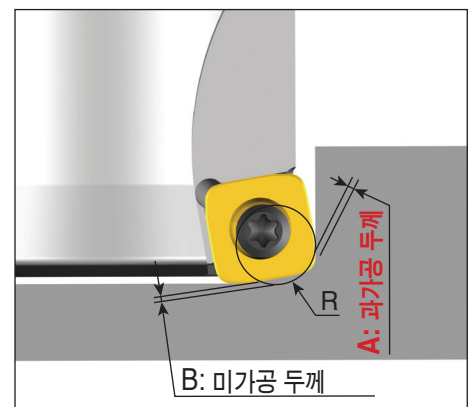
프로그래밍 팁

프로그램 시 요령

CNC 프로그램 작성시 각각의 인서트에 맞는 코너 'R'값을 사용하면 코너 가공부위에 대략 'B'mm만큼의 미가공 두께가 생깁니다. 코너 'R'인 CNC 프로그램을 사용할 경우에는 'A'mm의 과가공이 생깁니다.

과가공 부분을 방지하기 위해서는 황삭 가공시 가공량을 'A'만큼 감안하여 설정하여 주십시오. 기타 프로그램 'R'값 데이터는 아래표를 참조하여 주시기 바랍니다.

	R 프로그램값	A과가공 두께	B미가공 두께
SDMT 10	2.5	0	0.75
	3	0.07	0.66
	3.5	0.23	0.58
	4	0.4	0.5
	4.5	0.59	0.42

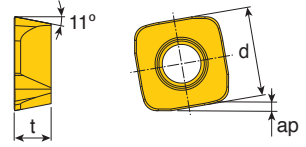


New Product No. 2019-K00



인서트

SDMT 1004



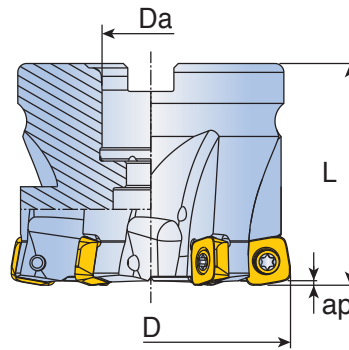
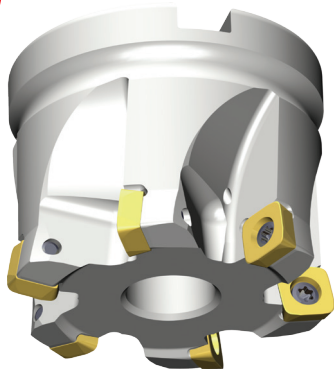
인서트	규격	치수(mm)				추천 절삭 조건		코팅		
		d	t	R	ap	이송 (mm/tooth)	절삭 깊이 (mm)	DP8330	DP7320	DP5320
	SDMT 1004-DM	10.3	4.3	1.5	1.2	0.2-2.0	0.1-1.2	•	•	•



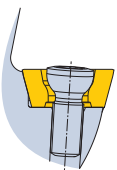
고이송 밀링 (High Feed Mill)

10F...SD 10

New



규격	인서트		치수(mm)						중량 (Kg)	장착부 볼트
			D	D1	d	d1	H	ap		
10F4-D40-16R-SD10	SDMT 1004-DM	4	40	26.5	16	38	40	1.2	0.19	SH M8X1.25X25
10F5-D50-22R-SD10		5	50	36.5	22	48	50	1.2	0.43	SH M10X1.5X30
10F5-D52-22R-SD10		5	52	38.5	22	50	50	1.2	0.49	SH M10X1.5X30
10F6-D63-22R-SD10		6	63	49.5	22	60	50	1.2	0.72	SH M10X1.5X30



스크류



DS 35D100I/HG

부품

렌치



DTDW-15

New Product No. 2019-K00



고이송 밀링 (High Feed Mill)

10E...SD 10

New

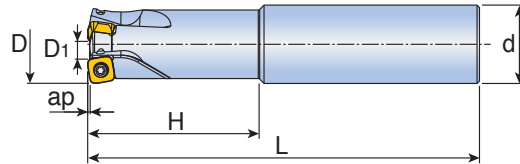
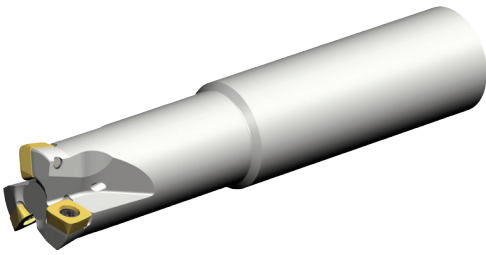


Fig. 1

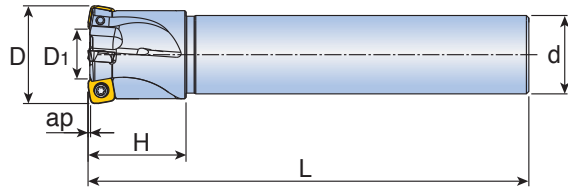


Fig. 2

규격	인서트		치수(mm)						중량 (Kg)	Fig.
			D	D1	d	L1	L	ap		
10E2-D25-25-SD10-L150	SDMT 1004-DM	2	25	11.5	25	70	150	1.2	0.5	1
10E3-D32-32-SD10-L160		3	32	18.5	32	70	160	1.2	0.8	1
10E3-D32-32-SD10-L220		3	32	18.5	32	120	220	1.2	1	1
10E4-D40-32-SD10-L180		4	40	26.5	32	40	180	1.2	1	2
10E4-D40-32-SD10-L250		4	40	26.5	32	40	250	1.2	1.4	2

	부품	
	스크류	렌치
	DS 35D100I/HG	DTDW-15