

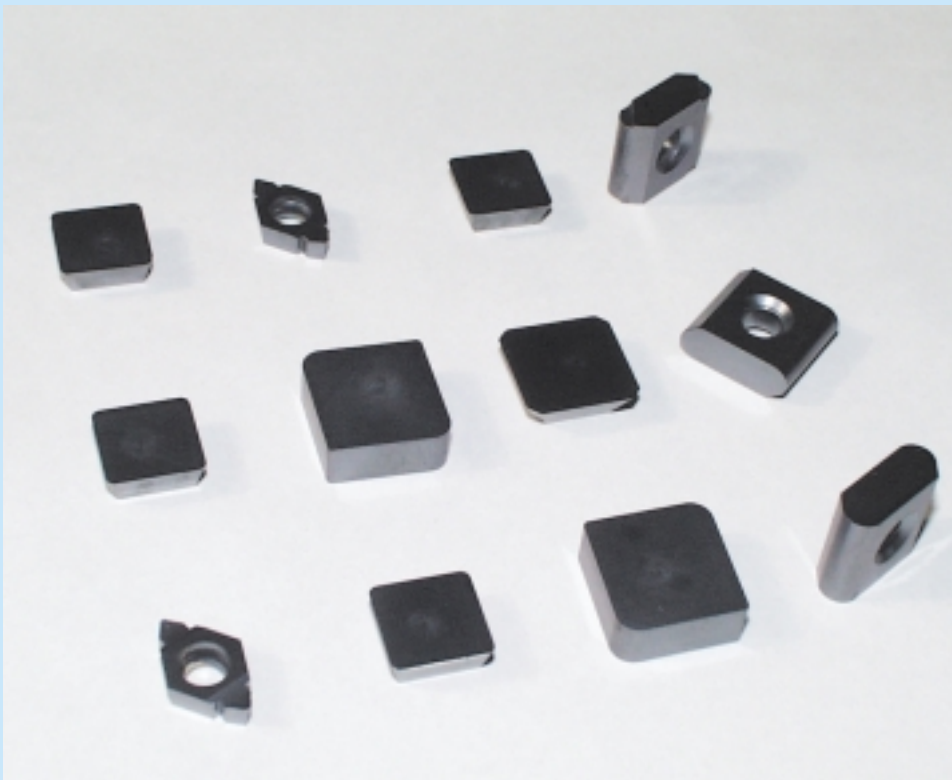
# NTK

新PVDコーティング材質

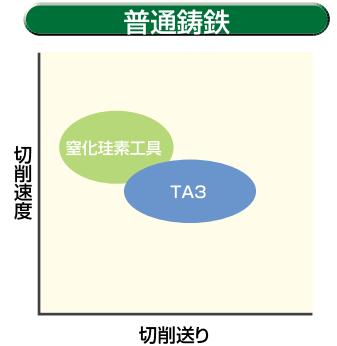
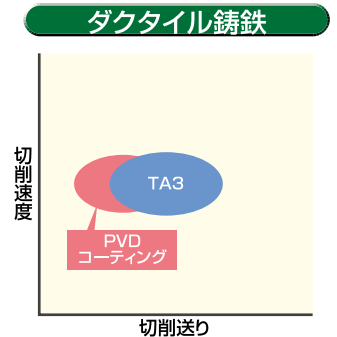
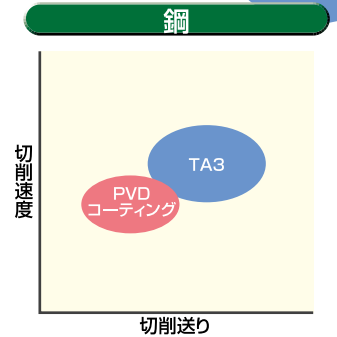
# TA3 鋼、鋳物 フライス加工用

## 新登場

耐酸化性が高い特殊Ti化合物コーティング層  
組織を微粒化する事で基材との密着性を改善  
強靱性微粒子超硬合金母材



既存材質と  
TA3 の位置関係



**NGK** **NTK**  
スパークプラグ ニューセラミック  
日本特殊陶業

## 加工事例

ナックルステアリング	
<p>バナジウム鋼</p> <p>V=200m/min f=0.07mm/刃 d=2.0mm DRY</p>	<p>21枚刃</p>
TA3	500個/コーナー
従来品	180個/コーナー
コメント	<p>現行品は刃先チップングにより、被削材にバリが発生し寿命に達していた。しかし、TA3は耐チップング性に優れている為、寿命延長ができた。</p>

従来品  
184個/コーナー  
加工後

TA3  
250個/コーナー  
加工後

TA3  
500個/コーナー  
加工後

チップング率:100%    チップング率:20%    チップング率:10%

## 実際の加工事例

CVJ	
<p>S53C</p> <p>V=180m/min f=0.3mm/rev d=2.0mm WET</p>	
TA3	120個/コーナー
他社CVDコーティング	60~70個/コーナー
コメント	<p>TA3は耐摩耗性に優れているため断熱部のエッジに発生するバリ・カエリが小さく他社品に比べて高寿命が得られた。</p>

### ●TA3の推奨適応領域

鋼	ダクタイル鋳鉄	普通鋳鉄
ナックル ピンミラー	デフキャリア ピンミラー ブラケット	シリンダーブロック 各面加工

### ●TA3の推奨切削条件

	切削速度 (m/min)	切削送り (mm/刃)
鋼 (HB250程度)	100~400	~0.5
ダクタイル鋳鉄	100~300	~0.4
普通鋳鉄	100~300	~0.5

## TA3の社内切削データ

