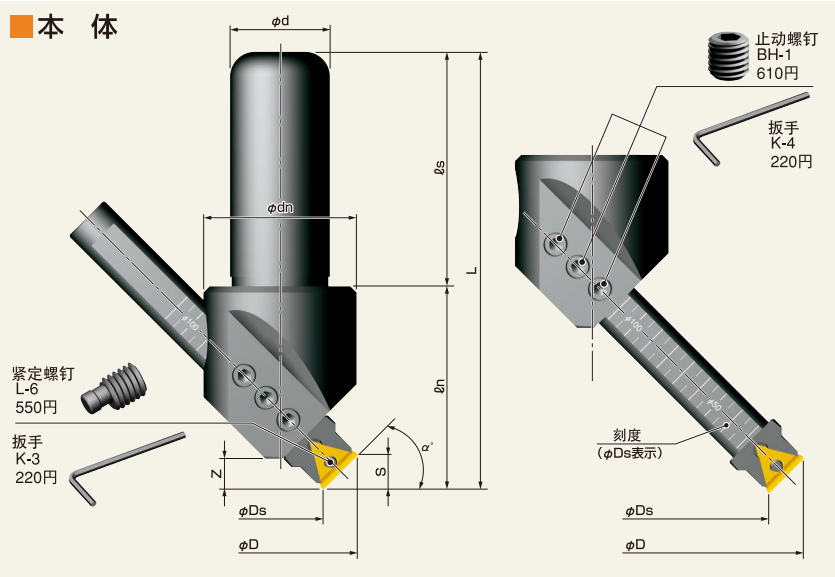
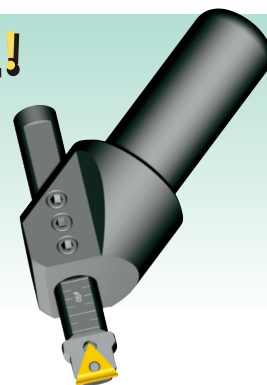


■ 本 体

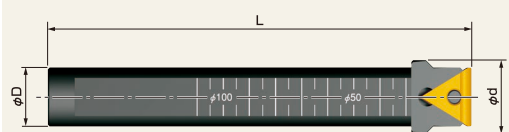


车刀类型!

- 可伸缩式车刀使加工范围更广。
- 倒角加工范围 $\phi 28\text{mm} \sim \phi 133\text{mm}$
- 使用T32型刀片。



■ 专用支架 (捆绑)



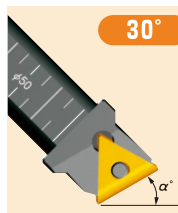
型 号 Model No.	刃数	尺 寸 Dimensions (mm)									α°	价 格 (日元)
		ϕD	ϕDs	ϕdn	ϕd	L	ℓs	ℓn	Z	S		
BTD32-134T	1	49.85 134.6	28 112.8	49	32	140 182.8	75	65 107.8	9.8 52.6	10.9	45°	32,000

※ 标准配备不含刀片, 请另外购买
※ 标准配备带夹紧螺钉和扳手
※ 价格(日元)=建议零售价(日元)

型 号 Model No.	尺 寸 Dimensions (mm)			价 格 (日元)
	ϕD	ϕd	L	
BTC4516T	16	20	115	12,000

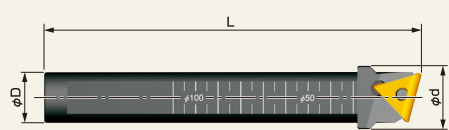
※ 价格(日元)=建议零售价(日元)

支架多项选择



30°

■ BTC3016T

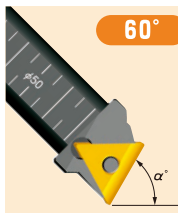


型 号 Model No.	尺 寸 Dimensions (mm)			价 格 (日元)
	ϕD	ϕd	L	
BTC3016T	16	20	119	12,000

※ 价格(日元)=建议零售价(日元)

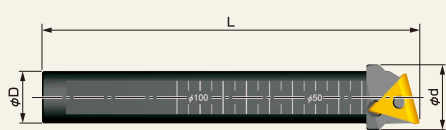
■ BTC3016T (可选项) 装配时

刃数	尺 寸 Dimensions (mm)									α°
	ϕD	ϕDs	ϕdn	ϕd	L	ℓs	ℓn	Z	S	
1	54.82 139.6	28 112.8	49	32	140 182.4	75	65 107.4	9.8 52.6	7.7	30°



60°

■ BTC6016T



型 号 Model No.	尺 寸 Dimensions (mm)			价 格 (日元)
	ϕD	ϕd	L	
BTC6016T	16	20	115	12,000

※ 价格(日元)=建议零售价(日元)

■ BTC6016T (可选项) 装配时

刃数	尺 寸 Dimensions (mm)									α°
	ϕD	ϕDs	ϕdn	ϕd	L	ℓs	ℓn	Z	S	
1	43.37 128.2	28 112.8	49	32	140 182.5	75	65 107.5	9.8 52.5	13.3	60°



R倒角

■ BTC3R16T



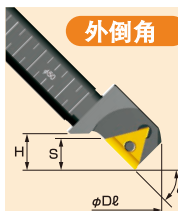
数值设定的基准
R1 X=18.95~61.32 Z=5.98
R2 X=18.43~60.80 Z=6.48
R3 X=17.93~60.30 Z=6.98
关于X值的参考值

型 号 Model No.	尺 寸 Dimensions (mm)			价 格 (日元)
	ϕD	ϕd	L	
BTC3R16T	16	20	115	12,000

※ 价格(日元)=建议零售价(日元)

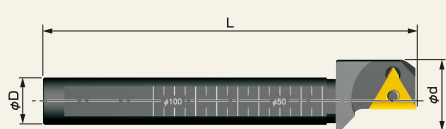
■ BTC3R16T (可选项) 装配时

刃数	尺 寸 Dimensions (mm)									α°
	ϕD	ϕDs	ϕdn	ϕd	L	ℓs	ℓn	Z	S	
1	49.9 134.6	28 112.8	49	32	140 182.4	75	65 107.4	9.8 52.6	10.9	45°



外倒角

■ BTCBC16T



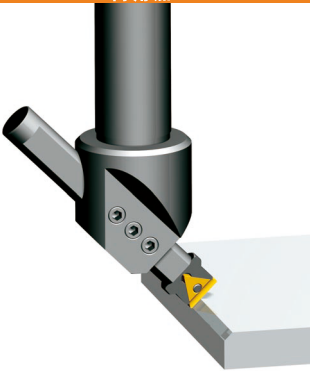
型 号 Model No.	尺 寸 Dimensions (mm)			价 格 (日元)
	ϕD	ϕd	L	
BTCBC16T	16	24	126	12,000

※ 价格(日元)=建议零售价(日元)

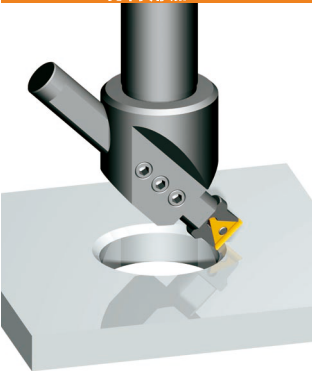
■ BTCBC16T (可选项) 装配时

刃数	尺 寸 Dimensions (mm)										α°
	ϕD	ϕDs	$\phi D\ell$	ϕdn	ϕd	L	ℓs	ℓn	Z	H	
1	50.6 134.7	28 112.8	71.5 155.2	49	32	144 186.5	75	69 111.5	13.9 56.4	(12.9)	~45°

倒角加工



孔倒角加工



加工实例

【φ50孔的C5倒角加工】

刀架: BTD32-134T

刀片: TT32GUR NK2001

●材质.....S45C

●旋转数.....400r.p.m.

●工作台进给量.....24mm/min

●切削量.....C5

●切削油.....无

干式加工



結果

加工后无2次毛刺、颤振，切削性能良好。

切削条件

T32MOR											
		NK2001		NK1010		NK2020		NK3030		NK6060	
被削材质	刀刃进给量(mm/刃)	切削速度(m/分)									
普通钢系列 SS等	0.08~0.2	200~250				150~200		150~200			
合金钢系列 SKD/SCM等	0.08~0.2	200~250				150~200		150~200			
不锈钢系列 SUS等	0.08~0.2					100~150		100~150		100~150	
铝・树脂・黄铜系列											
铸钢系列 FC/FCD等	0.08~0.2	200~250 ※FCD切削時		100~150							

TT32GUR																					
		NK2001		NK1010		NK2020		NK3030		NK5050		NK6060		NK8080		AC15N		HSS		HSS TiN	
被削材质	刀刃进给量(mm/刃)	切削速度(m/分)																			
普通钢系列 SS等	0.08~0.2	200~250				150~200		150~200				150~200				150~200		13~23		15~25	
合金钢系列SKD/SCM等	0.08~0.2	200~250				150~200		150~200				150~200				150~200		10~20		13~22	
不锈钢系列 SUS等	0.08~0.2					120~180		150~200		120~180		150~200		150~200 ※SUS316切削時		150~200		10~15		11~17	
铝・树脂・黄铜系列	0.08~0.3			250~800						250~800				300~1,000				31~40		31~47	
铸钢系列 FC/FCD等	0.08~0.3	200~250 ※FCD切削時																			

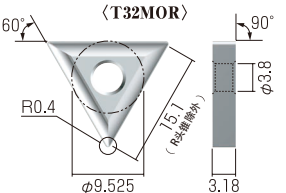
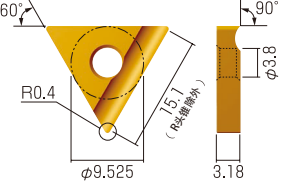
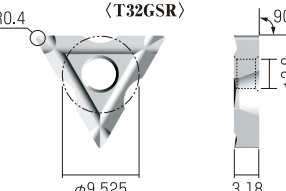
● 请根据工件形状、夹具状态、倒角量的大小和切刃位置来调节加工条件。倒角量大时，请尽量降低加工条件。

● 处，为推荐使用刀片。

● 加工倒角时，当被削材料为SUS304等不锈钢的情况下，请用顺铣切削。

● 加工孔倒角时，请把加工条件降低到1/3左右。

刀片详细图

图	型 号	材 质	边缘形状	涂 层	使用角数	单价(日元)	1盒价格(日元)	1盒数量
〈T32MOR〉 	T32MOR NK2001	金属陶瓷	珩磨边	无	6	730	8,760	12
	T32MOR NK1010	超硬K10	锐 边	无	6	730	8,760	12
	T32MOR NK2020	超硬M20	珩磨边	无	6	730	8,760	12
	T32MOR NK3030	超硬M20	珩磨边	TiN	6	1,370	16,440	12
	T32MOR NK6060	超硬M20	珩磨边	TiAlN	6	1,680	20,160	12
〈TT32GUR〉 	TT32GUR NK2001	金属陶瓷	珩磨边	无	2	1,540	18,480	12
	TT32GUR NK1010	超硬K10	锐 边	无	2	1,540	18,480	12
	TT32GUR NK2020	超硬M20	珩磨边	无	2	1,540	18,480	12
	TT32GUR NK3030	超硬M20	珩磨边	TiN	2	2,000	24,000	12
	TT32GUR NK5050	超硬K10	锐 边	TiN	2	2,000	24,000	12
	TT32GUR NK6060	超硬M20	珩磨边	TiAlN	2	2,210	26,520	12
	TT32GUR NK8080	超硬K10	锐 边	TiAlN	2	2,210	26,520	12
	TT32GUR AC15N	微粒子超硬	珩磨边	AlCrN	2	2,300	27,600	12
	TT32GUR HSS	HSS	锐 边	无	2	1,870	22,440	12
	TT32GUR HSS TiN	HSS	锐 边	TiN	2	2,630	31,560	12
〈T32GSR〉 	T32GSR-1R NK2020	超硬M20			3	3,410	10,230	3
	T32GSR-2R NK2020	超硬M20			3	3,410	10,230	3
	T32GSR-3R NK2020	超硬M20			3	3,410	10,230	3