

小径多刃!

● 可同时进行上下倒角以及侧面V槽的加工。

倒角加工

背面倒角加工

侧面V槽加工

型 号 Model. No.	能 力 锥孔加工
TR10-12S	φ6mm~φ11.24mm
TR16-20S	φ14.5mm~φ19.8mm

※ 钢：最大C2
※ 不锈钢：最大C1

■ 本 体

型 号 Model. No.	刃 数	尺 寸 Dimensions (mm)								价 格 (日元)	
		φD	φDs	φdn	φd	L	ℓs	ℓn	L3		Z
TR10-12S	2	11.24	6	6	10	70	55	15	5.45	2.72	26,400
TR16-20S	6	19.8	14.5	14	16	105	75	30	5.45	2.72	47,600

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

■ 切削条件

SPMT030102			
被削材质	材质型号	ZA20N	AA20N
		每齿进给量 (fx)	
普通钢系列 SS等	0.03~0.05	100~150	100~150
合金钢系列 SKD/SCM等	0.03~0.05	100~150	100~150
不锈钢系列 SUS等	0.03~0.05	80~120	80~120
铝·树脂·黄铜系列	0.03~0.05	150~400	150~400
铸钢系列 FC/FCd等	0.03~0.05	100~150	100~150

● 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。
● 当加工背面倒角・V槽时，请将加工条件下调到80%以下。
● 倒角量大时，请尽量降低加工条件。
● 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。

■ 加工实例

【 侧面V槽加工 】

■ 刀架：TR16-20S
■ 刀片：SPMT030102 AA20N

● 材质…………… SUS304
● 旋转数…………… 1,600r.p.m.
● 工作台进给量…………… 380mm/min
● 切削量…………… 1mm
● 切削油…………… 无

结 果

加工后无2次毛刺、颤振，切削性能良好。

图	型 号	材 质	涂 层	使用角数	单价(日元)	1盒价格(日元)	1盒数量
〈SPMT030102〉	SPMT030102 ZA20N	超硬M20	无	4	1,200	14,400	12
	SPMT030102 AA20N	超硬M20	AlCrN	4	1,760	21,120	12

※ 单价(日元)・价格(日元)=建议零售价(日元)