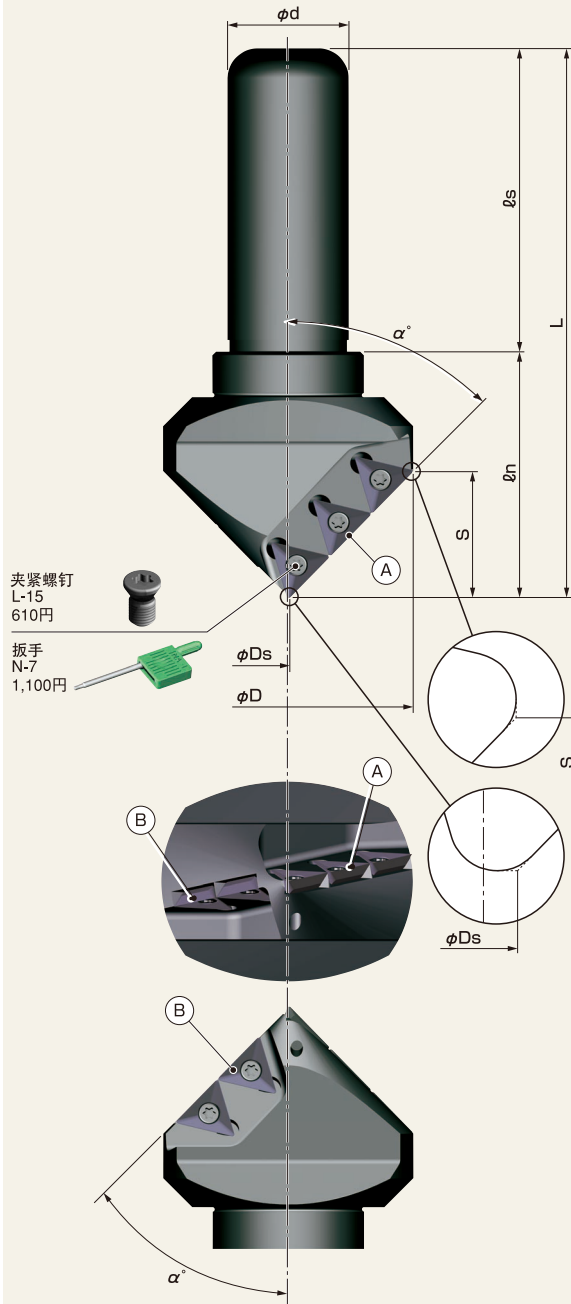


大小不一！

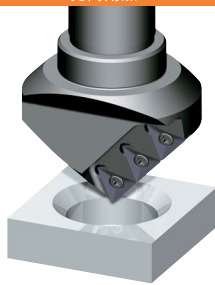
- 可对 $\phi 1.2\text{mm} \sim \phi 66.6\text{mm}$ 各种大小不一的孔倒角进行加工



※注意

- 在 $(\phi 21.63 \sim \phi 23.76)$ 和 $(\phi 44.15 \sim \phi 46.27)$ 之间，会留有少量的段差在切削面上。
- B1·B2是辅助刃。
- 切削条件请按1枚刃来计算。

孔倒角加工



型番 Model No.	能力
TYOU4567T	$\phi 1.2\text{mm} \sim \phi 66.6\text{mm}$
TYOU6066T	$\phi 20.4\text{mm} \sim \phi 66.8\text{mm}$
TYOU3082T	$\phi 1.0\text{mm} \sim \phi 81.4\text{mm}$

※ 关于倒角量，推荐在10C以下。

型番 Model No.	其余阶段范围
TYOU4567T	$(\phi 21.63\text{mm} \sim \phi 23.76\text{mm})$ と $(\phi 44.15\text{mm} \sim \phi 46.27\text{mm})$
TYOU6066T	$(\phi 34.93\text{mm} \sim \phi 36.02\text{mm})$ と $(\phi 50.95\text{mm} \sim \phi 52.04\text{mm})$
TYOU3082T	$(\phi 26.59\text{mm} \sim \phi 28.46\text{mm})$ と $(\phi 54.33\text{mm} \sim \phi 56.20\text{mm})$

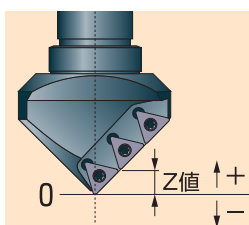
■ 本体

型号 Model No.	齿数	尺寸 Dimensions (mm)							α°	价格 (日元)
		ϕD	ϕD_s	ϕd	L	ℓ_s	ℓ_n	S		
TYOU4567T	5	67.0	0.88	32	145	80	65	33.1	45°	44,000
NEW TYOU6066T	5	67.0	20.0	32	155	80	75	40.7	30°	52,000
NEW TYOU3082T	5	82.1	0.71	32	145	80	65	23.5	60°	52,000

※ 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)



切削加工时纠正Z值的目标值

※ 此数值有可能出现若干的误差，敬请谅解。

$\alpha^\circ = 30^\circ \rightarrow +17.32$

$\alpha^\circ = 45^\circ \rightarrow +0.44$

$\alpha^\circ = 60^\circ \rightarrow +0.20$

[例] ... $\alpha = 45^\circ$ $\phi 8$ 的定位加工时
Z值由-2.5改为-2.06

■ 切削条件

被削材质	材质型号	每齿进给量 (fx)	周速 (m/min)	
			ZA10N	AC15N
普通钢系列 SS等	0.05~0.1			20~50
合金钢系列 SKD/SCM等	0.05~0.1			20~50
不锈钢系列 SUS等	0.05~0.1			20~50
铝、树脂、 黄铜系列	0.05~0.1		40~100	
铸钢系列 FC/FCD等	0.05~0.1		20~50	

- 请根据工件形状、夹具状态、倒角量的大小和切削位置来调节加工条件。

- 倒角量大时，请尽量降低加工条件。

- 根据被削材质，推荐使用的刀片。

- 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。

■ 加工实例

【 $\phi 25$ 孔的C10锥孔倒角加工】

■ 刀架：TYOU4567T

■ 刀片：TXMT16T306

- 材质 SUS304
- 旋转数 320r.p.m.
- 工作台进给量 19.2mm/min
- 切削量 C10mm
- 切削油 有

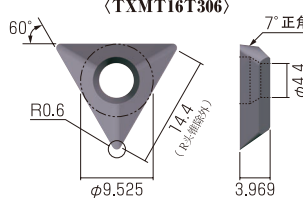
结 果

加工后无2次毛刺、颤振，切削性能良好。



湿式加工

■ 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
	TXMT16T306 ZA10N	超硬K10	锐 边	无	3	2,040	24,480	12
	TXMT16T306 AC15N	微粒子超硬	珩磨边	AlCrN	3	2,600	31,200	12

※ 单价(日元)·价格(日元)=建议零售价(日元)