

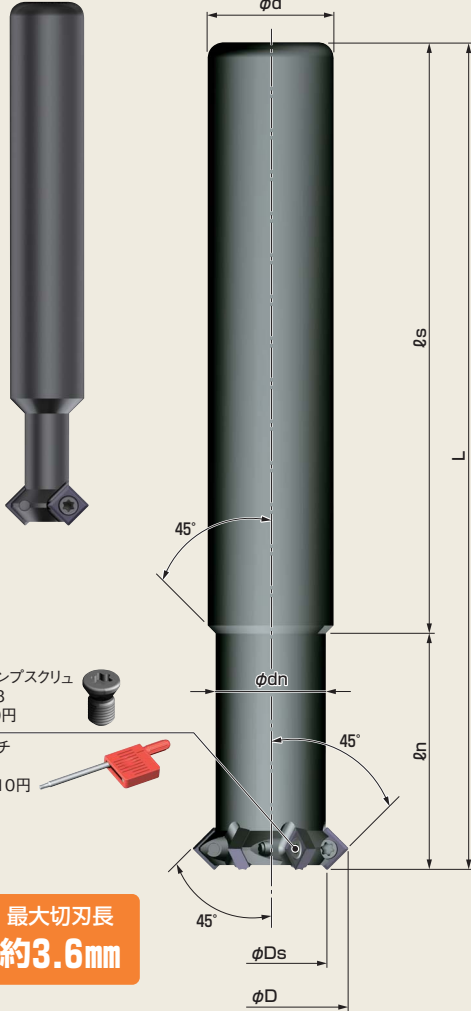


超絶高送り!

●裏と表の面取りおよび側面V溝加工が可能です。

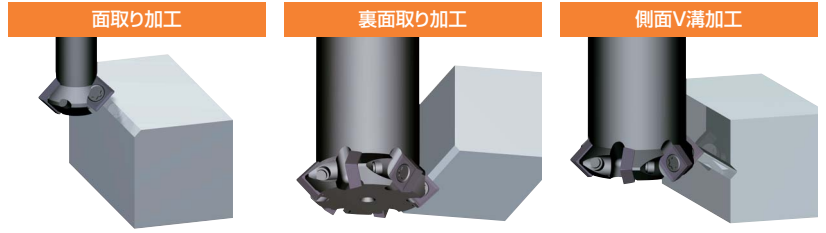
■TR10-12S

■TR16-20S



クランプスクリュー
L-18
670円
レンチ
N-4
1,210円

最大切刃長
約3.6mm



型番 Model. No.	能力
	面取り加工
TR10-12S	φ6.2mm~φ11mm
TR16-20S	φ14.8mm~φ19.5mm

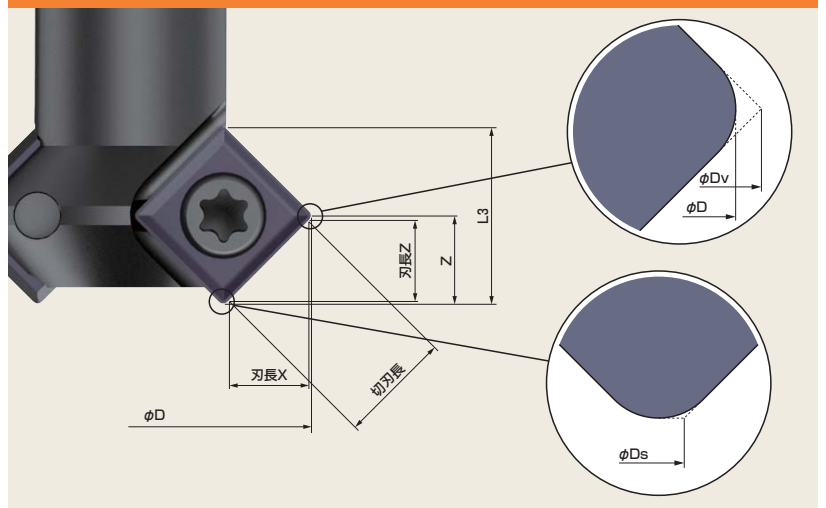
※鋼：最大C2
※ステンレス鋼：最大C1

■本体

型番 Model. No.	刃数	寸法 Dimensions (mm)										刃長 X	刃長 Z	価格 (円)
		φD	φDs	φDv	φdn	φd	L	ℓs	ℓn	L3	Z			
TR10-12S	2	11.3	6	11.4	6	10	70	55	15	5.45	2.72	2.5	2.5	29,040
TR16-20S	6	19.8	14.5	19.9	14	16	105	75	30	5.45	2.72	2.5	2.5	52,360

※チップは標準装備しておりませんので別途ご用意下さい。
※クランプスクリュー・レンチは標準装備しております。
※価格(円)=希望小売価格(円)

チビ両面詳細図



■切削条件

被削材質 切削条件	面取り加工								
	一般鋼	合金鋼	焼入れ鋼 HRC~45	焼入れ鋼 HRC45~65	ステンレス	鋳鉄	樹脂	アルミ	チタン・チタン合金 ニッケル合金
刃当り送り (fz)	0.08~0.2	0.08~0.2	0.08~0.2	—	0.08~0.2	0.08~0.3	0.08~0.3	0.08~0.3	—
切削速度 (m/min)	100~200	100~200	100~200	—	100~200	100~200	250~800	250~800	—
目安回転数 (r.p.m.)	3,000	3,000	2,000	—	2,000	3,000	7,000	7,000	—
クーラント	なし	なし	あり	—	あり	なし	あり	あり	—
第一推奨チップ	SPMT030102 AC16N	SPMT030102 AC16N	SPMT030102 AC16N	—	SPMT030102 AC16N	SPMT030102 AC16N	SPEW030102 ZA10N	SPEW030102 ZA10N	—

●ワーク形状、クランプ状態、面取り量の大小、切刃位置により条件を調節して下さい。
●裏面取り・V溝加工時は条件を80%以下に下げて下さい。
●面取り量が大きい時はなるべく条件を下げて加工して下さい。

■チップ詳細

図	型番	材質型番	使用コーナー数	単価(円)	1ケース価格(円)	1ケース入数
	SPEW030102	ZA10N	4	1,430	17,160	12個
	SPMT030102	ZA20N	4	1,320	15,840	12個
		AC16N		1,940		

※単価(円)・価格(円)=希望小売価格(円)