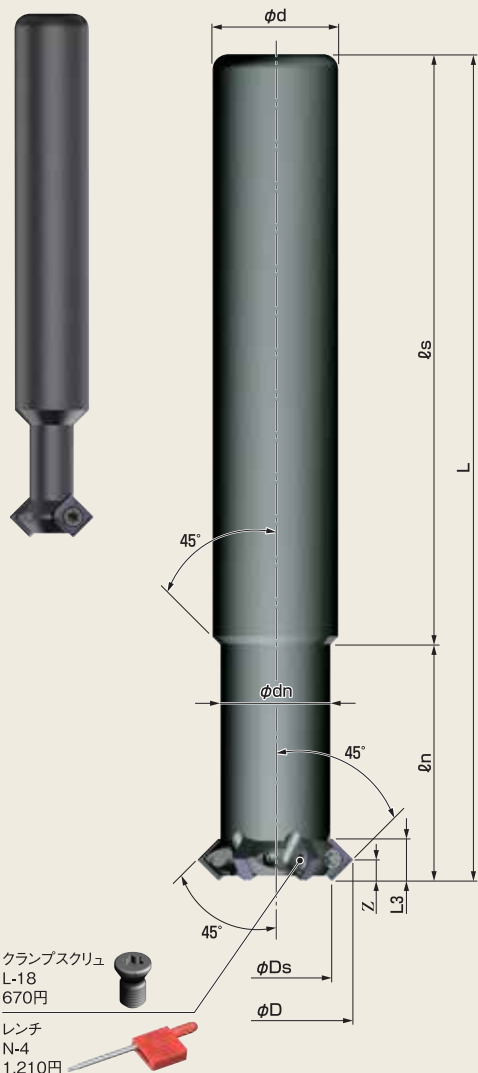


超絶高送り!

●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



面取り加工



裏面取り加工



側面V溝加工



型番 Model No.	能力
	皿面取り加工
TR10-12S	φ6mm~φ11.24mm
TR16-20S	φ14.5mm~φ19.8mm

※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)										価格 (円)
		φD	φDs	φdn	φd	L	ls	ln	L3	Z		
TR10-12S	2	11.24	6	6	10	70	55	15	5.45	2.72	29,040	
TR16-20S	6	19.8	14.5	14	16	105	75	30	5.45	2.72	52,360	

※チップは標準装備しておりませんので別途で命下下さい。
※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)

切削条件

被削材質	材質型番	SPEW030102			SPMT030102	
		ZA10N	ZA20N	AC16N	切削速度(m/分)	
一般鋼系 SS等	刃当り送り(mm/刃)	切削速度(m/分)				
合金鋼系 SKD/SCM等	0.08~0.2		100~200	100~200		
ステンレス鋼系 SUS等	0.08~0.2		100~200	100~200		
アルミ、樹脂、 真鍮系	0.08~0.3	250~800				
鋳鋼系 FC/FCD等	0.08~0.3		100~200	100~200		

- 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。
- 面取り量が大さい時はなるべく条件を下げて加工して下さい。
- 面取り作業で被削材が、アルミ・ステンレス鋼のときは、ダウンカットで切削して下さい。

加工実例

【面取り加工】

- ホルダー：TR16-20S
- チップ：SPMT030102 AC16N

- 材質……………S50C
- 回転数……………7,000r.p.m.
- テーブル送り……………4,000mm/min
- 切込量……………1mm
- 切削油……………なし



結果

加工後の2次カエリ・ビビリも出ず良好な切削

チップ詳細

図	型番	材質	エッジ形状	コーティング	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	超硬K10種	シャープエッジ	なし	4	1,430	17,160	12個
	SPMT030102 ZA20N	超硬M20種	シャープエッジ	なし	4	1,320	15,840	12個
	NEW SPMT030102 AC16N	微粒子超硬	シャープエッジ	AlCrN	4	1,940	23,280	12個

※単価(円)・価格(円)=希望小売価格(円)