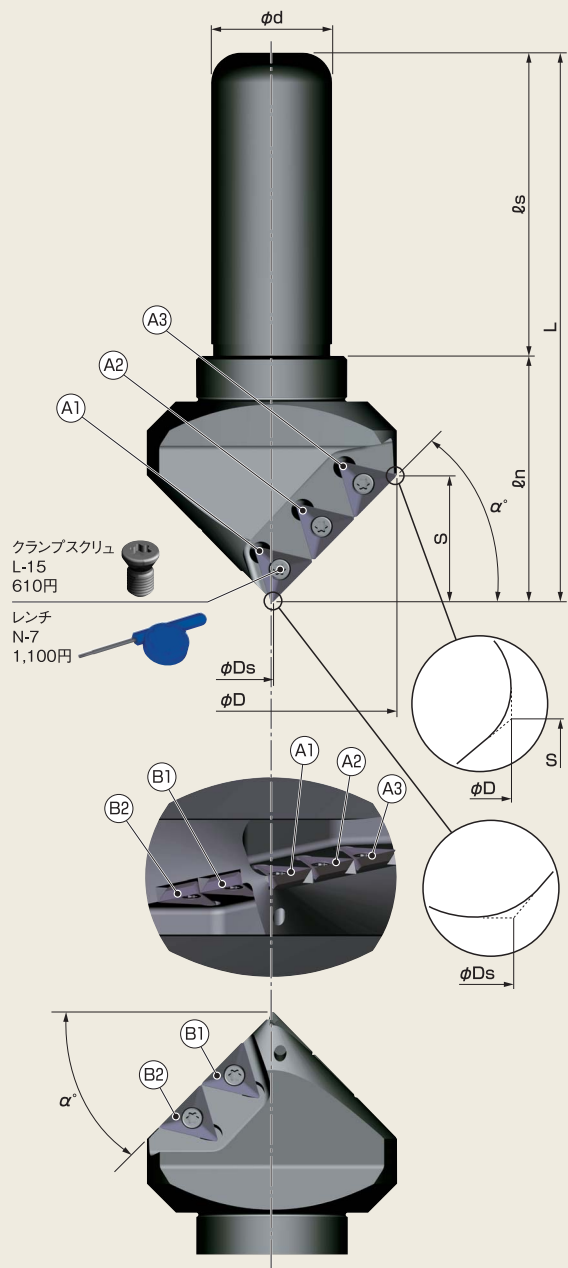


大小様々!

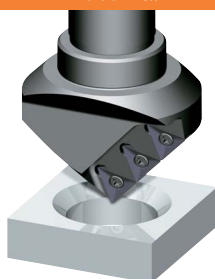
● 大小様々な穴面取りが可能です。



⚠ チップとチップの間は切削面に段が残ります。
(B刃はA刃より0.3mm内に入っています。)

⚠ B1・B2は補助刃です。切削条件は1枚刃で計算してください。
切削速度はご使用される穴の直径で計算してください。

穴の面取り加工



型番 Model No.	能力	
	皿面取り加工	
TYOU3082T	φ1.0mm～φ81.4mm	
TYOU4567T	φ1.2mm～φ66.6mm	
TYOU6066T	φ20.4mm～φ66.8mm	

※面取り量については10C以下を推奨します。

型番 Model No.	段が残る範囲	
TYOU3082T	(φ26.59mm～φ28.46mm)と(φ54.33mm～φ56.20mm)	
TYOU4567T	(φ21.63mm～φ23.76mm)と(φ44.15mm～φ46.27mm)	
TYOU6066T	(φ34.93mm～φ36.02mm)と(φ50.95mm～φ52.04mm)	

■ 本体

型番 Model No.	刃数	寸法 Dimensions (mm)							α°	価格 (円)
		φD	φDs	φd	L	ℓs	ℓn	S		
TYOU3082T	5	82.1	0.71	32	145	80	65	23.5	30°	52,000
TYOU4567T	5	67.0	0.88	32	145	80	65	33.1	45°	44,000
TYOU6066T	5	67.0	20.0	32	155	80	75	40.7	60°	52,000

※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)

切削加工時のZ値補正の目安

※この数値は若干の誤差がでる場合がございますのでご了承ください。

α° = 30° → +0.20
α° = 45° → +0.44
α° = 60° → +17.32

[例]…α=45°でφ5のセンターリング加工の場合
Z値が-2.5のところを-2.06へ

■ 切削条件

被削材質	材質型番	切削速度 (m/分)	
		ZA10N	AC15N
一般鋼系 SS等	刃当り送り(mm/刃)	20～50	
合金鋼系 SKD/SCM等	0.05～0.1	20～50	
ステンレス鋼系 SUS等	0.05～0.1	20～50	
アルミ、樹脂、 真鍮系	0.05～0.1	40～100	
鋳鋼系 FC/FCD等	0.05～0.1		20～50

- 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。
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。
- は、被削材別推奨チップになっています。
- 面取り作業で被削材が、SUS304などのステンレス鋼のときは、ダウンカットで切削して下さい。
- 鋳物切削時は、チップ刃先の耐久性を確保する為、エアブロー条件化での加工を推奨いたします。

■ 加工実例

【φ25穴のC10皿面取り加工】

- ホルダー：TYOU4567T
- チップ：TXMT16T306 AC15N
- 材質…………… SUS304
- 回転数…………… 320r.p.m.
- テーブル送り…………… 19.2mm/min
- 切込量…………… C10mm
- 切削油…………… あり

ウエット加工



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
	TXMT16T306 ZA10N	超硬K10種	シャープエッジ	なし	3	2,040	24,480	12個
	TXMT16T306 AC15N	微粒子超硬	ホーニングエッジ	AiCrN	3	2,600	31,200	12個

※単価(円)・価格(円)=希望小売価格(円)