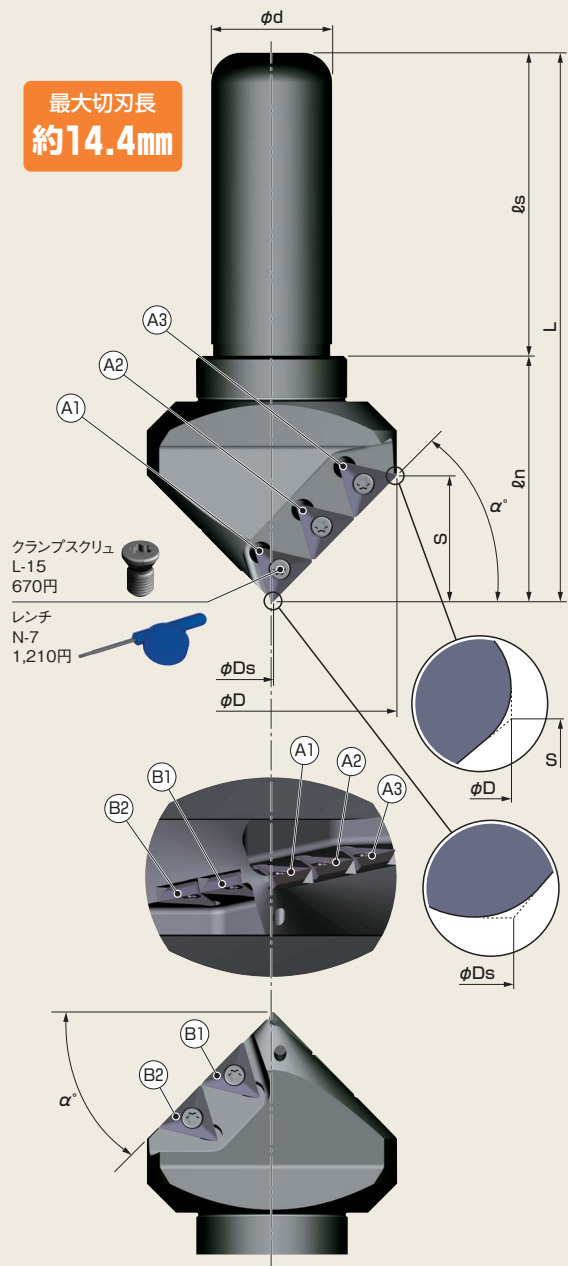




## 大小様々!

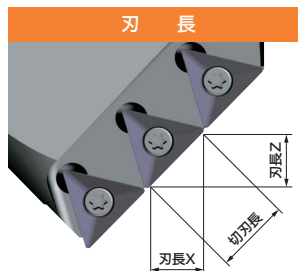
● 大小様々な穴面取りが可能です。

最大切刃長  
約14.4mm



⚠ 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。



型番 Model. No.	能力 面取り加工
TYOU3082T	φ1.0mm~φ81.4mm
TYOU4567T	φ1.3mm~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	(φ25.9mm~φ28.8mm)と(φ53.7mm~φ56.5mm)
TYOU4567T	(φ21.6mm~φ23.8mm)と(φ44.1mm~φ46.3mm)
TYOU6066T	(φ34.7mm~φ36.4mm)と(φ50.7mm~φ52.4mm)

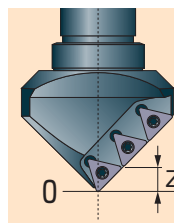
### ■ 本体

型番 Model. No.	刃数	寸法 Dimensions (mm)							刃長 X	刃長 Z	α°	価格 (円)
		φD	φDs	φd	L	ℓs	ℓn	S				
TYOU3082T	5	82.1	0.71	32	145	80	65	23.5	12.3	7.1	30°	57,200
TYOU4567T	5	67.0	0.88	32	145	80	65	33.1	10.1	10.1	45°	48,400
TYOU6066T	5	67.0	20.0	32	155	80	75	40.7	7.1	12.3	60°	57,200

※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

面取り加工					
被削材質	一般鋼	合金鋼	焼入れ鋼 HRC~45	焼入れ鋼 HRC45~65	ステンレス
切削条件					
刃 当り 送り (fz)	0.05~0.1	0.05~0.1	0.05~0.1	-	0.05~0.1
切削速度 (m/min)	20~50	20~50	20~50	-	20~50
目安回転数 (r.p.m.)	250	250	250	-	250
クーラント	あり	あり	あり	-	あり
第一推奨チップ	TXMT16T306 AC15N	TXMT16T306 AC15N	TXMT16T306 AC15N	-	TXMT16T306 AC15N

被削材質	鋳鉄	樹脂	アルミ	チタン・チタン合金 ニッケル合金
切削条件				
刃 当り 送り (fz)	0.05~0.1	0.05~0.1	0.05~0.1	-
切削速度 (m/min)	20~50	40~100	40~100	-
目安回転数 (r.p.m.)	250	500	500	-
クーラント	なし	あり	あり	-
第一推奨チップ	TXMT16T306 AC15N	TXMT16T306 ZA10N	TXMT16T306 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整して下さい。
- 面取り量が大い時はなるべく条件を下げて加工して下さい。
- 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。

### ■ 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
	TXMT16T306	ZA10N	3	2,240	26,880	12個
		AC15N		2,860		

※単価(円)・価格(円)=希望小売価格(円)