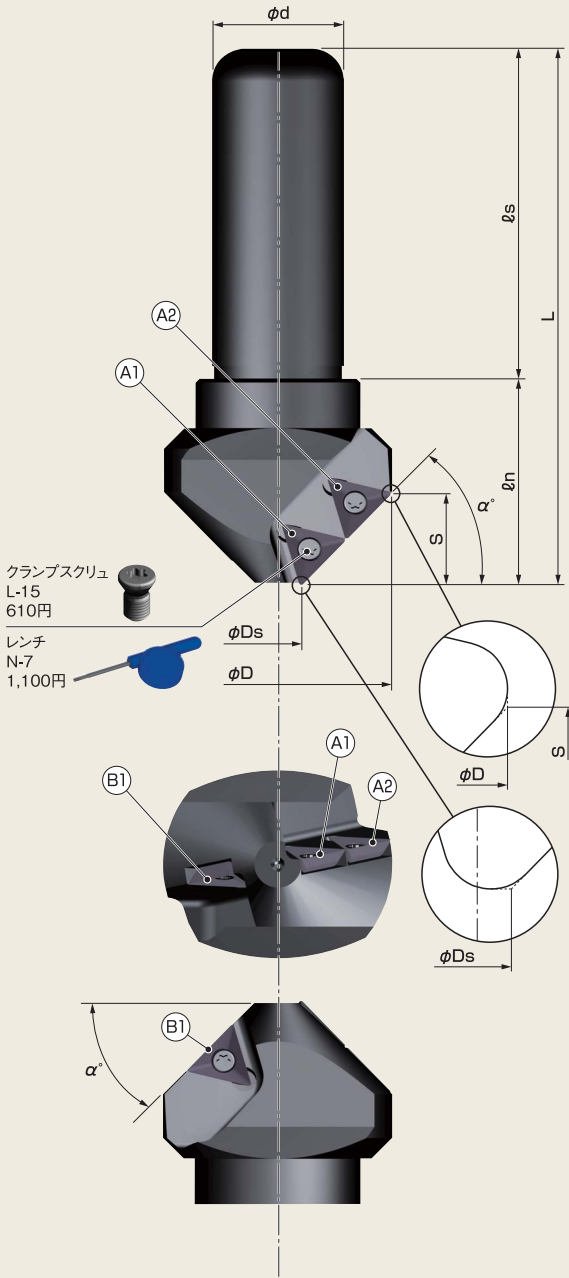


## 大小様々!

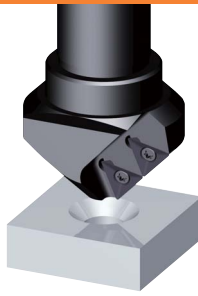
● 大小様々な穴面取りが可能です。



⚠ 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
TYOU3068TB	φ14.87mm~φ67.6mm
TYOU4555TB	φ12.5mm~φ55.4mm
TYOU6058TB	φ28.36mm~φ58.8mm

※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
TYOU3068TB	φ40.46mm~φ42.33mm
TYOU4555TB	φ33.25mm~φ34.65mm
TYOU6058TB	φ42.94mm~φ44.03mm

## 本体

型番 Model No.	刃数	寸法 Dimensions (mm)							α°	価格 (円)
		φD	φDs	φd	L	ℓs	ℓn	S		
TYOU3068TB	3	68.2	14.6	32	125	80	45	15.5	30°	52,000
TYOU4555TB	3	55.8	12.1	32	130	80	50	21.8	45°	44,000
TYOU6058TB	3	59.0	28.0	32	130	80	50	26.8	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)

## 切削条件

被削材質	材質型番	ZA10N	AC15N
		切削速度(m/分)	
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

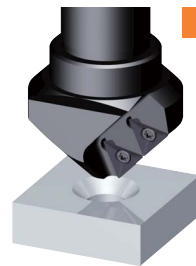
- ワーク形状、クランプ状態、面取り量の大小、切刃位置により条件を調節して下さい。面取り量が大きい時はなるべく条件を下げて加工して下さい。
- ● は、被削材別推奨チップになっています。
- 面取り作業で被削材が、SUS304などのステンレス鋼のときは、ダウンカットで切削して下さい。
- 鋳物切削時は、チップ刃先の耐久性を確保する為、エアブロー条件化での加工を推奨いたします。

## 加工实例

### 【φ21穴のC10皿面取り加工】

- ホルダー：TYOU4555TB
- チップ：TXMT16T306 AC15N
- 材質……………S50C
- 回転数……………400r.p.m.
- テーブル送り……手送り
- 切込量……………C5mm
- 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



ドライ加工

## 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
<p>〈TXMT16T306〉 アポジ φ0.4 14.4 (チップ長さ) φ9.525 3.969</p>	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)