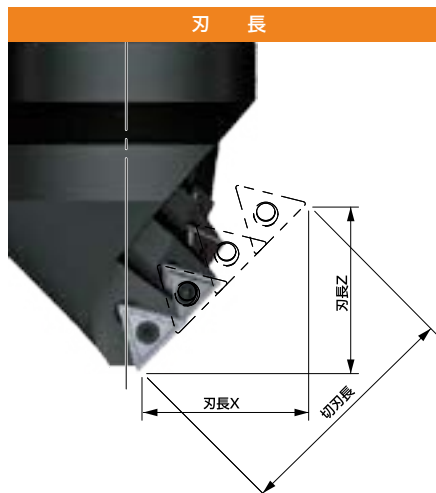
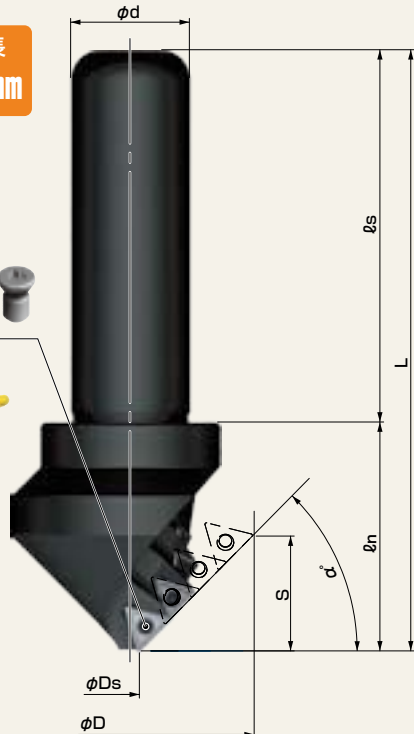


縦突き皿面取り用工具!

- 大小様々な穴径の面取り加工が可能。
- 外周面取り工具としてもお使い頂けます。

最大切刃長
約43.4mmクランプスクリュー
M-1
780円レンチ
MA-1
1,400円

穴の面取り加工



型番 Model. No.	能力
	皿面取り加工
TYOK3078T	φ2.8~φ78
TYOK4566T	φ5.3~φ66.6
TYOK6052T	φ9.3~φ52

※面取り量については10C以下を推奨します。

■本 体

型 番 Model. No.	刃数	寸 法 Dimensions (mm)									α°	価 格 (円)
		φD	φDs	φd	L	ℓs	ℓn	S	刃長 X	刃長 Z		
TYOK3078T	1(4)	78.1	2.6	32	168	100	68	21.9	37.6	21.7	30°	96,980
TYOK4566T	1(4)	66.9	5	32	162	100	62	31.0	30.7	30.7	45°	63,710
TYOK6052T	1(4)	52.2	9	32	174	100	74	37.9	21.7	37.6	60°	88,580

※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

皿面取り加工									
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	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	—	0.05~0.1	0.05~0.1	—	—	—
切 削 速 度 (m/min)	80~150	50~120	50~120	—	50~120	80~150	—	—	—
目 安 回 転 数 (r.p.m.)	600	500	500	—	500	600	—	—	—
ク ー ラ ン ト	あり	あり	あり	—	あり	なし	—	—	—
第 一 推 奨 チップ	T22MOR AC16N	T22MOR AC16N	T22MOR AC16N	—	T22MOR AC16N	T22MOR AC16N	—	—	—

● 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。

● 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

チップ詳細 P.130

図	型 番	材質型番	材質	コーティング	エッジ形状	使用コーナー数	単 価(円)	1ケース価格(円)	1ケース入数
	T22MOR	NK5050	超硬K10種	TiN	シャープ	3	1,790	21,480	12個
		AC16N	微粒子超硬	AlCrN	ホーニング		1,790	21,480	

※単価(円)・価格(円)=希望小売価格(円)