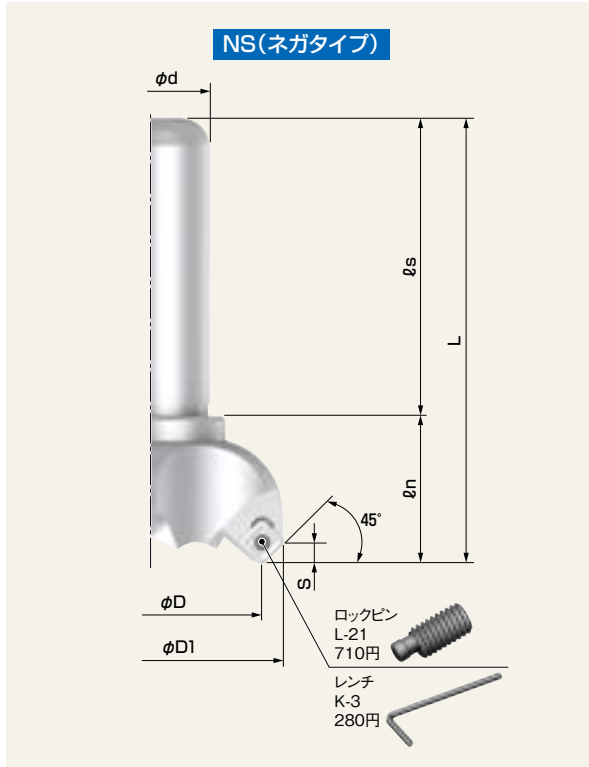




うす物加工に良好!

- 小径シャンクのラインナップにより、小型マシニングにもお使いいただけます。
- うす物(製缶加工)などでビビリがでません。

φ60mm・φ80mm

フェイス加工[Sタイプ]



本 体

	型 番 Model No.	刃数	寸 法 Dimensions (mm)							重 量 (g)	価 格 (円)
			φD	φD1	φd	L	ℓs	ℓn	S		
ネガ	TKN20-60S-03	3	60	73	20	120	80	40	5.0	668	55,390
	TKN20-80S-03	3	80	93	20	120	80	40	5.0	826	61,990
	TKN32-60S-03	3	60	73	32	120	80	40	5.0	968	55,390
	TKN32-80S-03	3	80	93	32	120	80	40	5.0	1,126	61,990

※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・ロックピン・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

フェイス加工 (S32MOZ使用時)									
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)	0.1~0.3	0.1~0.3	—	—	0.1~0.25	0.1~0.3	—	—	—
切 削 速 度 (m/min)	200~300	200~250	—	—	100~150	150~200	—	—	—
目 安 回 転 数 (r.p.m.)	1,200	1,200	—	—	600	800	—	—	—
ク ー ラ ン ト	なし	なし	—	—	なし	なし	—	—	—
第 一 推 奨 チ ッ プ	NK2001	NK2001	—	—	AC15T	NK1010	—	—	—

フェイス加工 (S32GUR使用時)									
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)	0.08~0.2	0.08~0.2	—	—	0.08~0.2	0.08~0.3	0.08~0.3	0.08~0.3	—
切 削 速 度 (m/min)	200~300	200~250	—	—	150~250	200~250	250~800	250~800	—
目 安 回 転 数 (r.p.m.)	1,200	1,200	—	—	600	1,200	2,000	5,000	—
ク ー ラ ン ト	なし	なし	—	—	なし	なし	なし	なし	—
第 一 推 奨 チ ッ プ	NK2001	NK2001	—	—	NK6060	NK1010	NK1010	NK1010	—

チップ詳細

チップ詳細 P.135

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
●Sタイプ(ネガタイプ) 	S32MOZ	NK2001	サーメット	なし	ホーニング	8	840	10,080	12個
		NK2050	サーメット	なし	ホーニング		870	10,440	
		AB01F	サーメット	AlCrN	ホーニング		1,820	21,840	
		NK1010	超硬K10種	なし	シャープ		840	10,080	
		NK2020	超硬M20種	なし	ホーニング		840	10,080	
		NK3030	超硬M20種	TiN	ホーニング		1,590	19,080	
		AC15T	微粒子超硬	AlCrN	ホーニング		1,820	21,840	
	S32GUR	NK2001	サーメット	なし	ホーニング	8	1,600	19,200	12個
		NK1010	超硬K10種	なし	シャープ		1,600	19,200	
		NK2020	超硬M20種	なし	ホーニング		1,600	19,200	
		NK3030	超硬M20種	TiN	ホーニング		1,970	23,640	
		NK5050	超硬K10種	TiN	シャープ		1,970	23,640	
		NK6060	超硬M20種	TiAlN	ホーニング		2,350	28,200	
		NK8080	超硬K10種	TiAlN	シャープ		2,350	28,200	
	S32GUR	DIA	焼結ダイヤ	なし	シャープ	1	15,980	15,980	1個

※単価(円)・価格(円)=希望小売価格(円)



チップ取付けの際、偏心ロック方式の為、逆ジメによる精度不良、チップ破損につながる事があります。(PSタイプは除く)
チップ交換の際、必ず逆ジメがないか確認して下さい。

ロックピンの逆ジメ注意...P.142