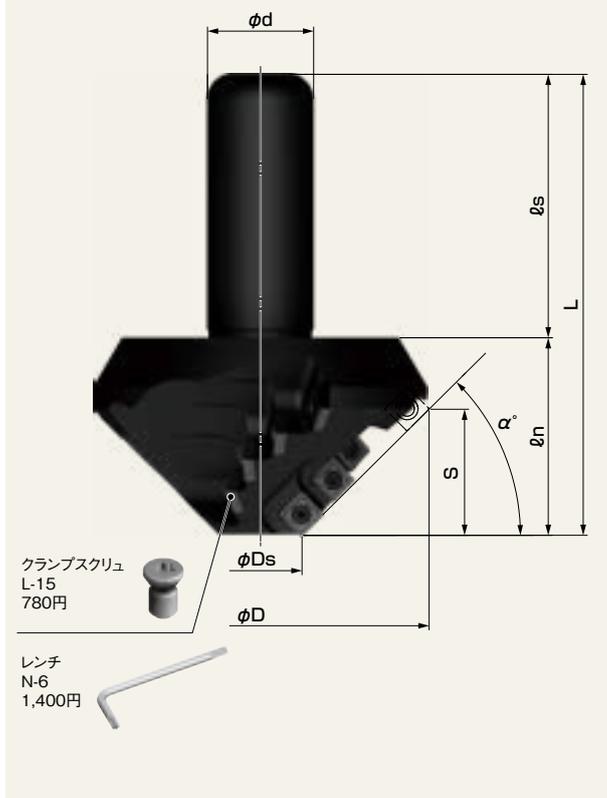
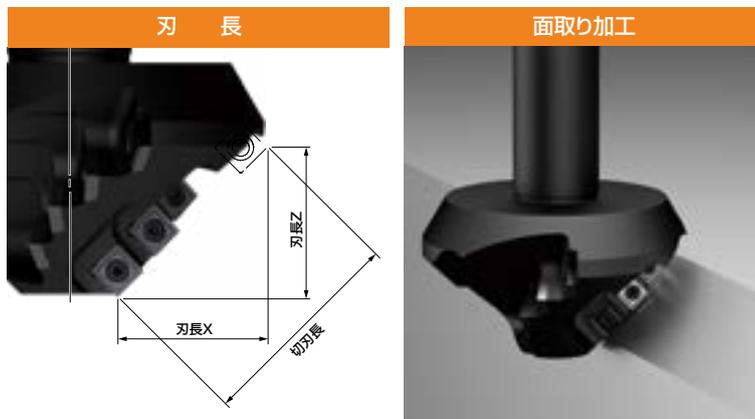


最大切刃長
約53.8mm



闘魂三十C

- チップ12枚仕様で低切削負荷でのC30面取り加工を実現。
- C30面取り荒削り仕様。



型番 Model No.	能力	α°
	皿面取り加工	
TTK45101S	φ25.3~φ101.3mm	45°

■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		
TTK45101S	1(12)	101.6	25	32	140	80	60	38.3	38.0	38.0	45°	113,440

※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	面取り加工								
	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
刃当り送り (fz)	0.2~0.5	0.1~0.3	-	-	0.1~0.3	0.2~0.5	-	-	-
切削速度 (m/min)	5,000	150~200	-	-	100~200	150~250	-	-	-
目安回転数 (r.p.m.)	800	600	-	-	500	800	-	-	-
クーラント	あり	あり	-	-	あり	なし	-	-	-
第一推奨チップ	SPMT090304 AC16N	SPMT090304 AC16N	-	-	SPMT090304 AC16N	TNEQ270412 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節して下さい。面取り量が大さい時はなるべく条件を下げて加工して下さい。
- 面取り作業で被削材がSUS304などのステンレス鋼のときはタウンカットで切削して下さい。
- チップは最大12枚装着できますが、刃当り送りは1回転あたり1枚刃となっております。チップとチップの間は切削面にスジが残ります。

■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
	SPMT090304	AC16N	微粒子超硬	AlCrN	ホーニング	4	1,760	21,120	12個

※単価(円)・価格(円)=希望小売価格(円)