

ツタンカー面

TTK45101S

1枚刃
(チップ12枚装着)

この度は、製品をお買い上げいただきましてありがとうございます。
取扱説明書をよくお読みの上、ご使用いただけますようお願いいたします。

チップの取り外し方

1. クランプスクリュをレンチで緩め、チップを取り出す。

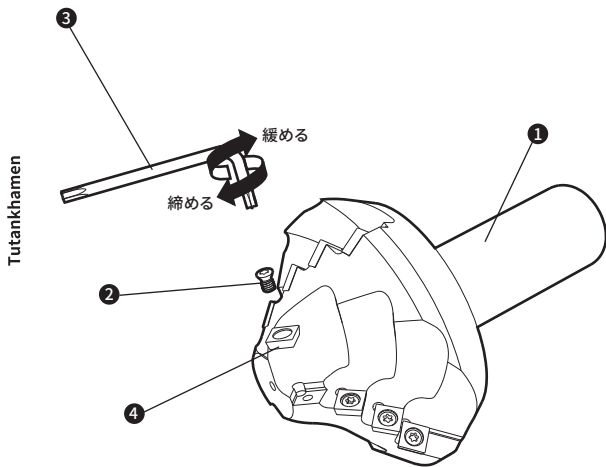
チップの取り付け方

1. チップと本体に付着したゴミやホコリを拭き取る。
2. チップを本体に乗せる。
3. クランプスクリュをレンチで回し、締め付ける。

Note

チップの取り付け、取り外し時にクランプスクリュを落として紛失しないように注意して行ってください。

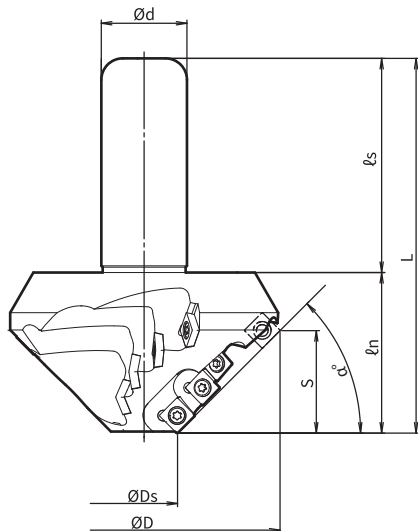
チップ取り付けの際、本体チップ拘束面にチップを押さえ付けながら締め付けてください。



- ① 本体 × 1
- ② クランプスクリュ L-15 × 12
- ③ レンチ N-6 × 1
- ④ チップ (標準装備されておりません)

※チップは標準装備されておりませんので別途ご用意ください。
※クランプスクリュ・レンチは標準装備しております。

寸法図



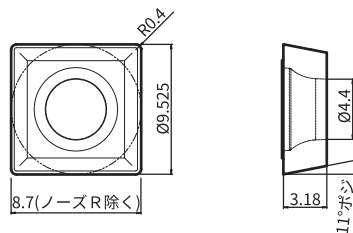
本体

型番 Model.No.	刃数	寸法 Dimensions(mm)							α°
		ØD	ØDs	Ød	L	ℓ_s	ℓ_n	S	
TTK45101S	1(12)	101.57	25	32	140	80	60	38.28	45°

※チップは標準装備されておりませんので別途ご用意ください。

※クランプスクリュ・レンチは標準装備しております。

専用チップ



型番	材質型番	使用コーナー数
SPMT090304	AC16N	4

切削条件

	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 合金 チタン合金 ニッケル合金
刃当り送り (fz)	0.2 ~ 0.5	0.08 ~ 0.15	-	-	0.1 ~ 0.3	0.2 ~ 0.5	-	-	-
切削速度 (m/min)	100 ~ 250	150 ~ 200	-	-	100 ~ 200	150 ~ 250	-	-	-
目安回転数 (rpm)	800	600	-	-	600	800	-	-	-
クーラント	あり	あり	-	-	あり	なし	-	-	-
推奨工具	SPMT090304 AC16N	SPMT090304 AC16N	-	-	SPMT090304 AC16N	SPMT090304 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。

※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。

チップは最大12枚装着できますが、刃当り送りは1回転当たり1枚刃となっております。