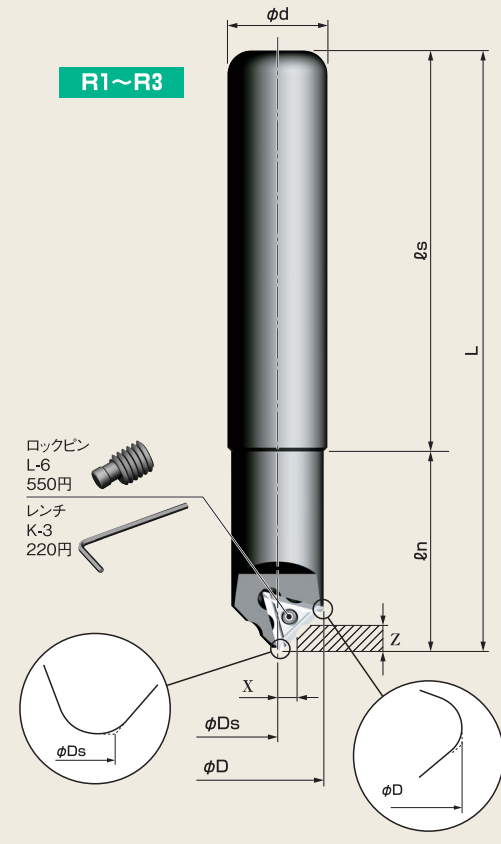


R変更楽勝!

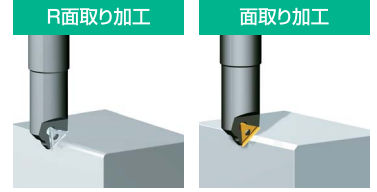
●チップの交換で各種のR面・C面取り加工が可能です。



数値設定

加工R	X軸位置(mm)	Z軸位置(mm)
R1	6.40	5.81
R2	5.90	6.30
R3	5.40	6.78

●数値は若干の誤差が出る場合がありますのでご了承ください。



切削条件

T32GSR		
被削材質	刃送り(mm/刃)	切削速度(m/分)
一般鋼系 SS等	0.08~0.2	150~200
合金鋼系 SKD/SCM等	0.08~0.2	150~200
ステンレス鋼系 SUS等	0.08~0.2	120~180
アルミ、樹脂、真鍮系	0.08~0.3	200~800
鋳鋼系 FC/FCD等	0.08~0.2	150~200

面取り加工の切削条件はP.20へ

加工実例

【外周部をR3のR面取り加工】

- ホルダー：CR25-05T
- チップ：T32GSR-3R NK2020
 - 材質……………ベークライト
 - 回転数……………4,000r.p.m.
 - テーブル送り……………800mm/min



ドライ加工

結果

キリコの排出性が良く、面精度も良好な結果ができました。

本体

型番 Model. No.	刃数	寸法 Dimensions (mm)						価格 (円)
		φD	φDs	φd	L	ℓs	ℓn	
CR25-05T	1	25	3.8	25	150	100	50	17,600

※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。 ※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)



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。
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.104へ

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
	T32GSR-1R NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ	なし	3	3,410	10,230	3個
	T32GSR-2R NK2020	超硬M20種			3	3,410	10,230	3個
	T32GSR-3R NK2020	超硬M20種			3	3,410	10,230	3個
	T32MOR NK2001	サーメット	ホーニングエッジ	なし	6	730	8,760	12個
	T32MOR NK1010	超硬K10種	シャープエッジ	なし	6	730	8,760	12個
	T32MOR NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ	なし	6	730	8,760	12個
	T32MOR NK3030	超硬M20種	ホーニングエッジ	TiN	6	1,370	16,440	12個
	T32MOR NK6060	超硬M20種	ホーニングエッジ	TiAlN	6	1,680	20,160	12個
	TT32GUR NK2001	サーメット	ホーニングエッジ	なし	2	1,540	18,480	12個
	TT32GUR NK1010	超硬K10種	シャープエッジ	なし	2	1,540	18,480	12個
	TT32GUR NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ	なし	2	1,540	18,480	12個
	TT32GUR NK3030	超硬M20種	ホーニングエッジ	TiN	2	2,000	24,000	12個
	TT32GUR NK5050	超硬K10種	シャープエッジ	TiN	2	2,000	24,000	12個
	TT32GUR NK8080	超硬K10種	シャープエッジ	TiAlN	2	2,210	26,520	12個
	TT32GUR AC15N	微粒子超硬	ホーニングエッジ	AlCrN	2	2,300	27,600	12個
	TT32GUR HSS	ハイス	シャープエッジ	なし	2	1,870	22,440	12個
TT32GUR HSS TiN	ハイス	シャープエッジ	TiN	2	2,630	31,560	12個	
	NEW TNEA160304 TC16N	微粒子超硬	ホーニングエッジ	TiSiN	6	2,560	30,720	12個

※単価(円)・価格(円)=希望小売価格(円)