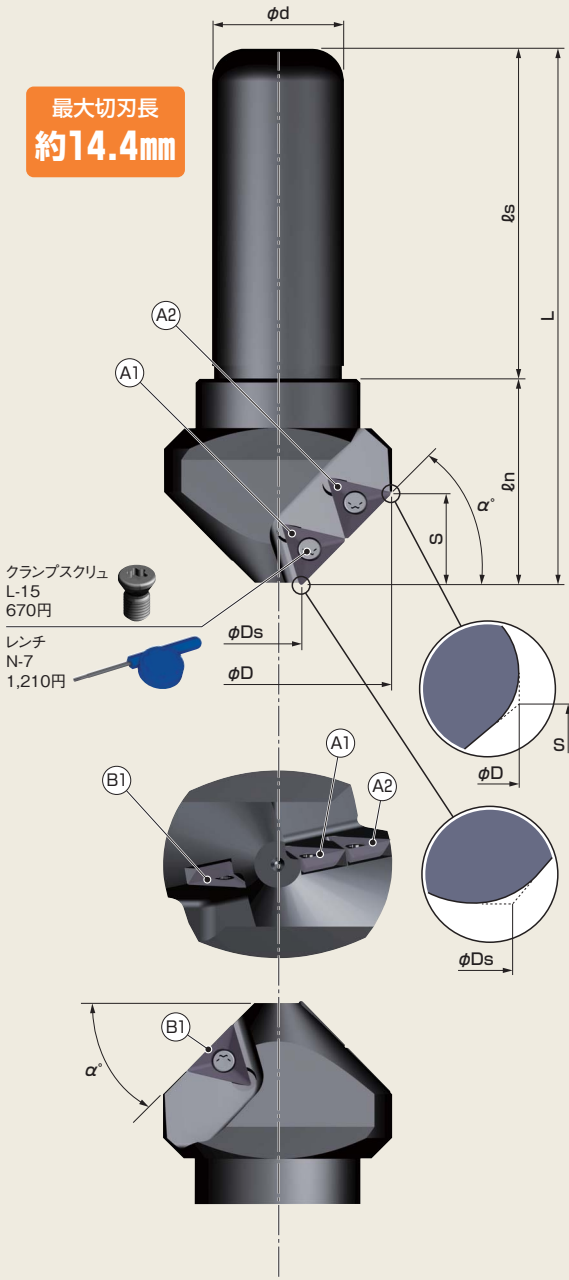


## 大小様々!

● 大小様々な穴面取りが可能です。

最大切刃長  
約14.4mm

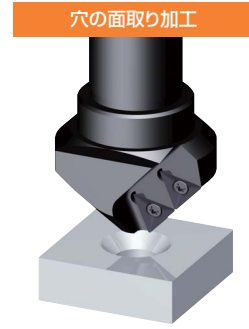
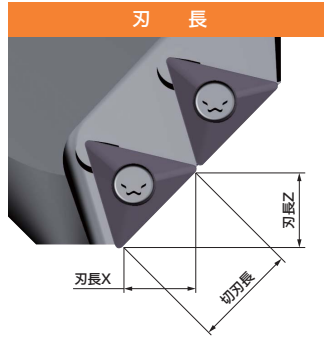


クランプスクリュー  
L-15  
670円

レンチ  
N-7  
1,210円

⚠ チップとチップの間は切削面に段が残ります。  
(B刃はA刃より0.3mm内に入っています。)

⚠ B1は補助刃です。切削条件は1枚刃で計算してください。  
切削速度はご使用される穴の直径で計算してください。



型番 Model No.	能力
	皿面取り加工
TYOU3068TB	φ14.9mm~φ67.5mm
TYOU4555TB	φ12.5mm~φ55.4mm
TYOU6058TB	φ28.4mm~φ58.8mm

※面取り量については10C以下を推奨します。

型番 Model No.	段が残る範囲
TYOU3068TB	φ39.8mm~φ42.7mm
TYOU4555TB	φ32.8mm~φ35.1mm
TYOU6058TB	φ42.7mm~φ44.4mm

### 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			
TYOU3068TB	3	68.2	14.6	32	125	80	45	15.5	12.3	7.1	30°	57,200	
TYOU4555TB	3	55.8	12.1	32	130	80	50	21.8	10.1	10.1	45°	48,400	
TYOU6058TB	3	59.0	28.0	32	130	80	50	26.8	7.1	12.3	60°	57,200	

※チップは標準装備しておりませんので別途ご用命下さい。  
※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
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
切削速度 (m/min)	20~50	20~50	20~50	—	20~50
目安回転数 (r.p.m.)	250	250	250	—	250
クーラント	あり	あり	あり	—	あり
第一推奨チップ	TXMT16T306 AC15N	TXMT16T306 AC15N	TXMT16T306 AC15N	—	TXMT16T306 AC15N

被削材質	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	—
切削速度 (m/min)	20~50	40~100	40~100	—
目安回転数 (r.p.m.)	250	500	500	—
クーラント	なし	あり	あり	—
第一推奨チップ	TXMT16T306 AC15N	TXMT16T306 ZA10N	TXMT16T306 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。  
● 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

図	型番	材質型番	使用コーナー数	単価(円)	1ケース価格(円)	1ケース入数
	TXMT16T306	ZA10N	3	2,240	26,880	12個
		AC15N		2,860		

※単価(円)・価格(円)=希望小売価格(円)