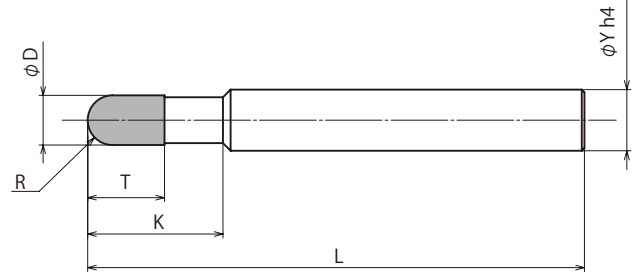


超合金&ダイス鋼準鏡面加工用軸付き電着砥石 —ボールタイプ—

TIR (型番)



台金:超硬

ボール半径	外 径	電着長さ	ストレート長さ	シャンク径	全 長	¥ 価格
R	φD	T	K	φY	L	1本
R0.3	0.6	2	3	4.0	50	17,400
R0.4	0.8	2	3	4.0	50	15,500
R0.5	1.0	3	4	4.0	50	12,900
R0.75	1.5	3	4	4.0	50	12,000
R1.0	2.0	4	5	4.0	50	12,000
R1.5	3.0	6	8	6.0	60	11,200
R2.0	4.0	8	10	6.0	60	11,200
R2.5	5.0	8	10	6.0	60	11,200
R3.0	6.0	10	12	6.0	60	11,200
R4.0	8.0	10	12	10.0	70	17,800
R5.0	10.0	10	12	10.0	70	17,800

(カタログに記載されている規定本数を越えるご注文を希望される場合は、お客様窓口までご相談ください。)

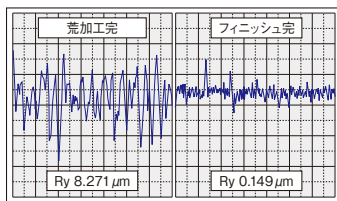
注文例 **TIR - DIA - D4.0 - R2.0**
(型番) (砥種) (外径) (ボール半径)

↑
超硬加工には**DIA**(ダイヤ)・ダイス鋼加工には**CBN**(ボラゾン)

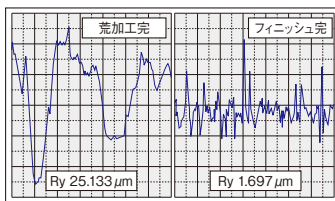
納 期 / 実働9日目発送
特急納期 / 実働6日目発送

特急料金	
1~3本	¥1,000増/1本
4~5本	一律¥3,500増

超合金(加工事例)



ダイス鋼(加工事例)



加工条件参考表

工具仕様	TIR-DIA-D2.0-R1.0		
	加工条件		
被削材	回転数(n) min ⁻¹	送り速度(f) mm/min	切り込み量 mm/pass
超硬/ダイス鋼	10000	300	0.005

使用研削液: 水溶性(ソリューション型)
使用機械: マシニングセンタ

新製品
 SDRL
 SDRL-C
 RDOL
 RDOL-C
 RRB
 超硬加工用砥石
 TIS・TIR
 TPS・TPR
 研削工具
 RDT
 RDW
 RDW加工用砥石
 RMT・RMC
 超硬加工用砥石
 RDO・RDF
 RDS・RDM
 RDA・RDL
 RCT
 RPS・RPN
 RN1
 RN2
 RNU・RNA
 SIM
 LHM
 STI
 LHI
 STH
 LHH
 STG
 LHG
 RSM・RSI
 RAS
 RRP・RRA
 車削用砥石
 SDR・SDC
 SES・SEL
 SEB・SEC
 SC1・SC2
 PCD・PCBN
 特殊砥石用砥石
 研削用砥石