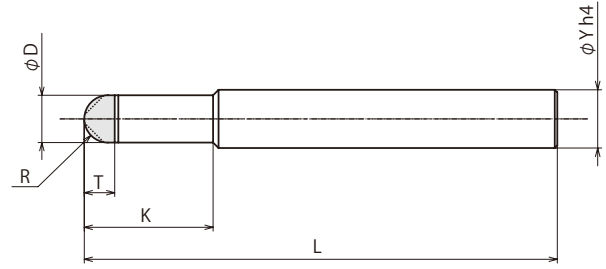


超硬合金&ダイス鋼 鏡面加工用工具 —ボールタイプ—

TPR (型番)



台金:超硬

ボール半径	外 径	ダイヤ厚み	ストレート長さ	スリット	シャンク径	全長	¥ 価格
R	φD	T	K		φY	L	1本
R0.15	0.3	0.3	1	無し	4.0	50	38,800
R0.2	0.4	0.4	1	無し	4.0	50	36,300
R0.25	0.5	0.5	1	無し	4.0	50	33,900
R0.3	0.6	0.6	1.5	無し	4.0	50	31,500
R0.4	0.8	0.8	1.5	無し	4.0	50	27,900
R0.5	1.0	1.5	3	有り	4.0	50	24,200
R0.75	1.5	1.5	4	有り	4.0	50	23,100
R1.0	2.0	1.5	5	有り	4.0	50	23,100
R1.5	3.0	1.5	6	有り	6.0	60	25,300
R2.0	4.0	2.0	8	有り	6.0	60	38,000
R3.0	6.0	4.0	12	有り	8.0	70	49,300

(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 **TPR - D3.0 - R1.5**
(型番) (外径) (ボール半径)

※ご指定無ければR0.5以上はスリット付きとなります。
スリット無しをご希望の場合はご注文時にご指示ください。

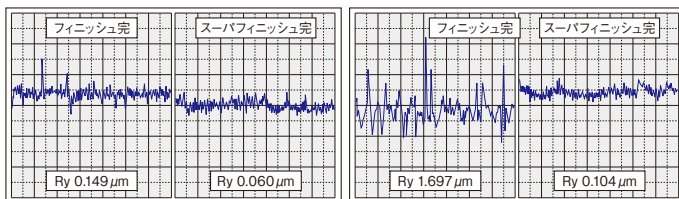
納 期 / 実働**9日**目発送
特急納期 / 実働**6日**目発送

特急料金

1本～ 一律¥3,500増

超硬合金<加工事例>

ダイス鋼<加工事例>



加工条件参考表

工具仕様	TPR-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	20000	500	0.001

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 鏡面加工用工具 TIS・TIR TPS・TPR 研削工具 RDT RDM RDM加工用 RMT-RMC 超硬工具 RDC-RDF RDS-RDM RDA-RDL RCT RPS-RNZ RN1 RN2 RNU-RNA SIM LHM STI LHI STH LHH STG LHG RSM-RSI RAS RRP-PRA 単結晶 SDR-SDC SES-SEL SEB-SEC SC1-SC2 PCD-PCBN 特殊材料 研削工具