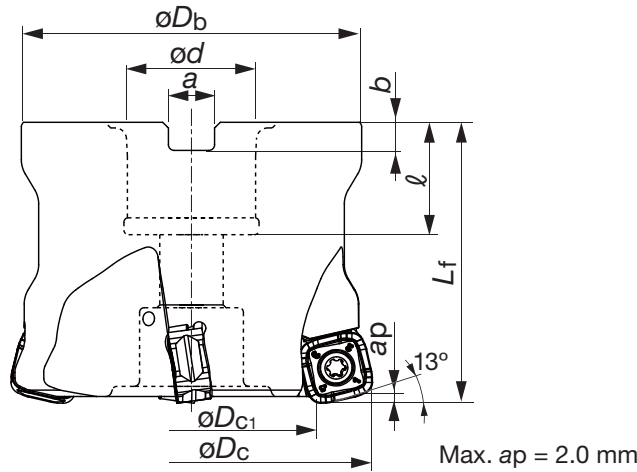


カッタ



● ボアタイプ

■ 部品

部品名	部品形番
締付けねじ	CSPB-4
ビット	BLD IP15/S7
ハンドル	H-TBS

形番	在庫	刃数	寸法 (mm)								重量 (kg)	エア穴	カッタ締付けボルト	使用インサート
			ϕD_c	ϕD_{c1}	ϕD_b	ϕd	ℓ	L_f	b	a				
TXQ12R050M22.0E03	●	3	50	33.8	47	22	20	50	6.3	10.4	0.4	あり	FSHM10-40H	SQMU1206 ZSR-MJ
TXQ12R050M22.2-03	●	3	50	33.8	47	22.225	20	50	5	8	0.4		FSHM10-40H	
TXQ12R063M22.0E04	●	4	63	46.8	59	22	20	50	6.3	10.4	0.8		CM10X30H	
TXQ12R063M22.2-04	●	4	63	46.8	59	22.225	20	50	5	8	0.8		CM10X30H	
TXQ12R080M31.7-05	●	5	80	63.8	76	31.75	32	63	8	12.7	1.5		CM16X40H	
TXQ12R100M31.7-06	●	6	100	83.8	96	31.75	32	63	8	12.7	2.6		CM16X40H	
TXQ12R125M38.1-07	●	7	125	108.8	98	38.1	44	63	10	15.9	3.3		TMBA-M20H	

● : 在庫形番

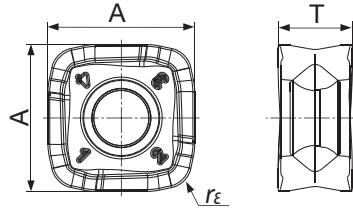
標準切削条件

被削材	硬さ	選択基準	材種	切削速度 Vc (m/min)	刃当り送り fz (mm/t)
炭素鋼 (S45C, S55C など)	~ 300HB	第一選択	AH725	100 - 300	0.5 - 2.0
		耐摩耗性重視	T3130		
		耐欠損性重視	AH130		
合金鋼 (SCM440, SCr415 など)	~ 300HB	第一選択	AH725	100 - 200	0.5 - 1.5
		耐摩耗性重視	T3130		
		耐欠損性重視	AH130		
プリハードン鋼 (PX5, NAK80 など)	30 ~ 40HRC	-	AH725	100 - 200	0.5 - 1.0
ステンレス鋼 (SUS304, SUS316 など)	~ 200HB	-	AH130	100 - 150	0.3 - 0.8
ねずみ鋳鉄 (FC250, FC300 など)	-	-	AH120	100 - 300	0.5 - 2.0
ダクタイル鋳鉄 (FCD600 など)	-	-	AH120	80 - 200	0.5 - 2.0
チタン合金 (Ti-6Al-4V など)	~ 40HRC	-	AH725	30 - 60	0.3 - 0.7
焼入れ鋼 (SKD61, SKD11 など)	40 ~ 50HRC	-	AH725	80 - 130	0.1 - 0.3
	50 ~ 60HRC			50 - 70	0.03 - 0.07

- 溝加工やポケット加工では切り屑の噛み込みが発生しやすいため使用しないでください。
- 工具の突き出し長さは必要最小限にしてください。突き出しが長い場合には、ビビりが発生しやすくなりますので、回転速度と送り速度を下げてください。

- 機械、被削材の剛性、主軸の出力などにより、加工条件は制限されます。条件設定は標準切削条件の1/2程度から徐々にアップし、機械の動力、振動などを見極めてご使用ください。

インサート



形番	精度	ホーニング	材種 PREMIUMTEC				寸法 (mm)		
			AH725	AH130	AH120	T3130	A	T	rε
SQMU1206ZSR-MJ	M	あり	●	●	●	●	11.7	6	2

●: 在庫形番

■ インサート材種の被削材対応表

材種	P 鋼	M ステンレス	K 鋳鉄	S 難削材	H 高硬度材
AH725	◎		○	◎	◎
AH130	○ 耐欠損性重視	◎			
AH120			◎		
T3130	◎ 耐摩耗性重視				

◎: 第一推奨
○: 使用可

工具径: ϕD_c (mm), 回転数: n (min^{-1}), 送り速度: V_f (mm/min), 最大切込み $a_p = 2$ mm									
$\phi 50$		$\phi 63$		$\phi 80$		$\phi 100$		$\phi 125$	
n	V_f	n	V_f	n	V_f	n	V_f	n	V_f
1,270	4,570	1,010	4,850	790	4,740	630	4,540	500	4,200
$V_c = 200$ m/min, $f_z = 1.2$ mm/t									
950	2,850	750	3,000	590	2,950	470	2,820	380	2,660
$V_c = 150$ m/min, $f_z = 1.0$ mm/t									
950	2,280	750	2,400	590	2,360	470	2,260	380	2,130
$V_c = 150$ m/min, $f_z = 0.8$ mm/t									
760	1,140	600	1,200	470	1,180	380	1,140	300	1,050
$V_c = 120$ m/min, $f_z = 0.5$ mm/t									
1,270	4,570	1,010	4,850	790	4,740	630	4,540	500	4,200
$V_c = 200$ m/min, $f_z = 1.2$ mm/t									
950	3,420	750	3,600	590	3,540	470	3,380	380	3,190
$V_c = 150$ m/min, $f_z = 1.2$ mm/t									
250	370	200	400	150	380	120	360	100	350
$V_c = 40$ m/min, $f_z = 0.5$ mm/t									
630	380	500	400	390	390	310	370	250	350
$V_c = 100$ m/min, $f_z = 0.2$ mm/t									
380	60	300	60	235	60	190	60	150	50
$V_c = 60$ m/min, $f_z = 0.05$ mm/t									