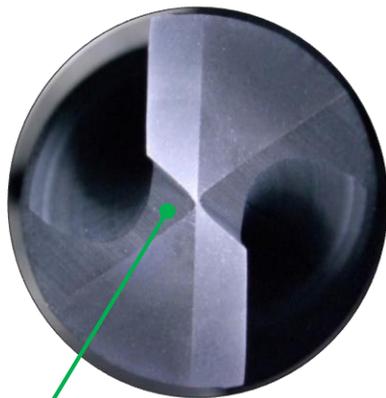


【TiAlN系コート】

硬度・耐酸化性・対欠損性のバランスを最適化した汎用硬質皮膜

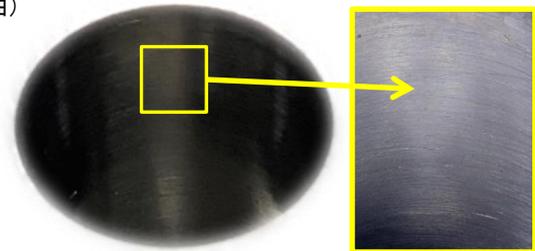


【シンニング形状】

スラストが低く良好な食いつきが可能

【優れた加工穴品質を実現】

被削材：S50C、工具径：φ12（TRP2D1200S12）、穴あけ深さ：24mm（止まり）、
 切削条件：Vc=60 m/min、f=0.1 mm/rev、工具突き出し量：45mm、
 水溶性切削油（外部給油）



穴径拡大量：+0.009 mm（穴径：φ11.988、工具径実測値：φ11.979）
 穴位置精度：φ0.002（ワーク上面から1mmの位置）
 φ0.009（ワーク上面から10mmの位置）
 面精度：Ra=0.28 μm、Rz=1.63 μm

【低速、低送りから高速、高送りのどの領域においても良好な切りくず排出】

被削材：S50C、工具径：φ6（TRP2D0600S06）、穴あけ深さ：12mm（止まり）、
 切削条件：下記表による、工具突き出し量：26mm、水溶性切削油（外部給油）

		切削速度 Vc (m/min)		
		40	70	100
送り量 f (mm/rev)	0.25			
	0.15			

【優れた工具寿命を実現】

被削材：S50C、工具径：φ6（TRP2D0600S06）、穴あけ深さ：12mm（止まり）、
 切削条件：Vc=80 m/min、f=0.2 mm/rev、工具突き出し量：26mm、
 水溶性切削油（外部給油）

