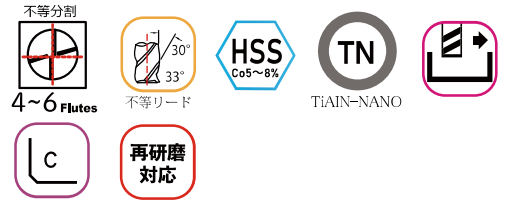


不等分割・不等リード採用で  
ビビりを低減し安定した加工が可能！！

機械を選ばず幅広い加工用途に対応。

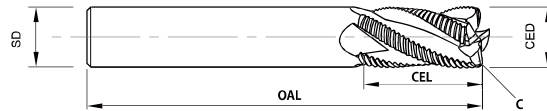
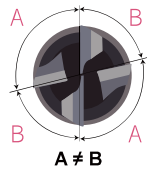
TiAlN-Nanoコーティングにより寿命UP。

コストパフォーマンスを実現。

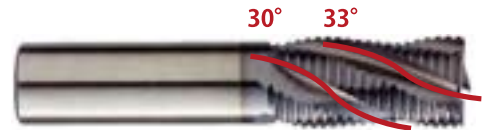


加工材質	炭素鋼	合金鋼	プリハードン鋼 焼入れ鋼	ステンレス鋼
硬度 (HRC)	~30	30~38	35~45	SUS304/316
対応	○	○	○	○

【 TR4352H φ6~φ20 】



【 TR4202H φ22~φ35 】



型番	CED/刃径	CEL/刃長	SD/シャンク径	OAL/全長	C/面取り	刃数	販売価格/¥
TR4352H-060	6	20	6	60	0.5	4	3,310
TR4352H-070	7	20	10	70	0.5	4	3,430
TR4352H-080	8	25	10	75	0.5	4	3,430
TR4352H-090	9	30	10	75	0.5	4	4,020
TR4352H-100	10	35	10	85	0.5	4	4,020
TR4352H-120	12	40	12	100	0.6	4	5,140
TR4352H-140	14	40	12	100	0.6	4	6,380
TR4352H-160	16	50	16	110	0.6	4	6,730
TR4352H-180	18	50	16	110	0.6	4	8,030
TR4352H-200	20	60	20	125	0.6	4	9,440

型番	CED/刃径	CEL/刃長	SD/シャンク径	OAL/全長	C/面取り	刃数	販売価格/¥
TR4202H-220	22	45	20	110	0.8	4	10,620
TR4202H-250	25	50	25	120	0.9	5	12,980
TR4202H-300	30	55	25	125	1	6	18,880
TR4202H-350	35	60	32	145	1.2	6	25,960

切削条件参考表 / TR4352H

側面加工

加工材質	炭素鋼		合金鋼		プリハードン鋼	
	S45C~S50C		SKD、SUS、SCM		HPM、NAK	
材種	回転数	送り速度	回転数	送り速度	回転数	送り速度
φ 6.0	2,100	180	1,600	120	1,300	75
φ 7.0	1,800	154	1,371	103	1,114	64
φ 8.0	1,600	200	1,200	130	1,000	80
φ 9.0	1,421	178	1,066	115	888	71
φ 10.0	1,300	200	960	130	800	80
φ 12.0	1,100	200	800	130	660	86
φ 14.0	943	171	686	111	566	74
φ 16.0	825	150	600	97	495	64
φ 18.0	733	133	533	87	440	57
φ 20.0	640	180	480	120	400	81
軸方向切込み深さ	ap ≤ CEL x 1.0D		ap ≤ CEL x 1.0D		ap ≤ CEL x 1.0D	
径方向切込み深さ	ae ≤ 0.5D		ae ≤ 0.5D		ae ≤ 0.5D	

切削条件はあくまで目安であり作業環境の状況によって変動します。

切削条件参考表 / TR4202H

側面加工

加工材質	炭素鋼		合金鋼		プリハードン鋼・焼入れ鋼	
	S45C~S50C		SKD、SUS、SCM		HPM、NAK	
材種	回転数	送り速度	回転数	送り速度	回転数	送り速度
φ 22.0	579	216	432	148	364	97
φ 25.0	510	190	380	130	320	85
φ 30.0	420	170	320	120	270	76
φ 35.0	360	146	274	103	231	65
軸方向切込み深さ	ap ≤ CEL x 1.0D		ap ≤ CEL x 1.0D		ap ≤ CEL x 1.0D	
径方向切込み深さ	ae ≤ 0.5D		ae ≤ 0.5D		ae ≤ 0.5D	

切削条件はあくまで目安であり作業環境の状況によって変動します。