

TFD-AM3ブレーカ

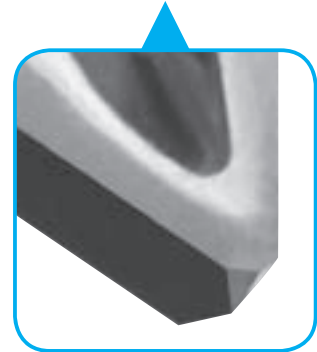
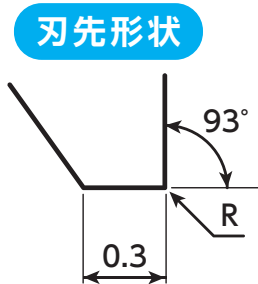
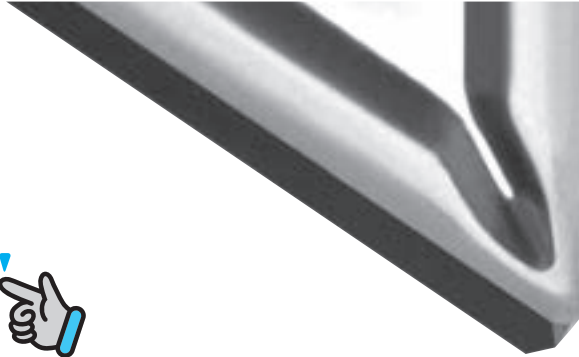
さらい刃付前挽きチップ QM3・DM4 追加！

特長

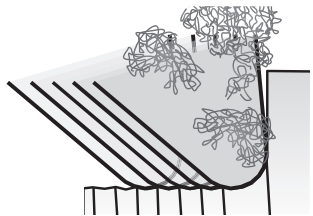
面粗度ヨシ！ 

切屑処理ヨシ！ 

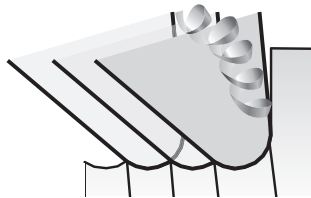
スミRヨシ！ 



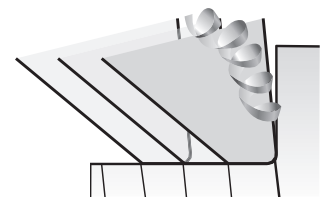
前挽き加工での面粗度



面粗度維持の為、送り速度を下げると、切屑処理性が悪くなります。

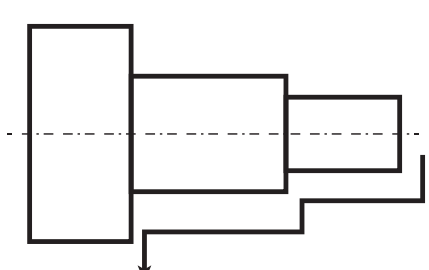


切屑処理を考慮し、送り速度を上げると仕上げ面粗度が悪くなります。



切屑処理を維持しながら仕上げ面粗度を良くするサラエ刃チップが有ります。

加工条件	
被削材	SUS304
切削速度	$v_c = 30 \sim 80 \text{ m/min}$
送り速度	$f = 0.015 \text{ mm/rev}$
取り代	$a_p = 0.15 \text{ mm}$
DT4 TFD11FR05AM3	1500個 / コーナ
従来工具	700個 / コーナ



従来工具は500ヶ加工時の面粗度 $Ry10.2 \mu\text{m}$ 、初期に溶着による寸法変化 0.1 mm 発生しその後安定。DT4は初期に寸法変化無く1000ヶ加工まで補正不要、面粗度は $Ry2.3 \mu\text{m}$ 。

※TFDチップご使用時は、SDJC型(切刃角 93°)に装着ください。

[チップ ラインナップ]
TFD形状  E42

- A 新製品
- B 工具材種
- C 選択ガイド
- D 超微粒硬
- E 標準チップ
- F 外径
- G S&Sハイト
- H 溝入れ
- I ねじ切り
- J シェーパー
- K 内径
- L オリジナル
- M エンドミル
- N 各種ドリル
- O フライス
- P 技術資料
- Q 索引