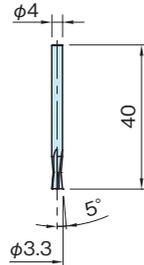


TRIG-CUT-D3

TRIG用ツール

標準 在庫品 RHS

IMAO



本体
WCCo系超硬合金

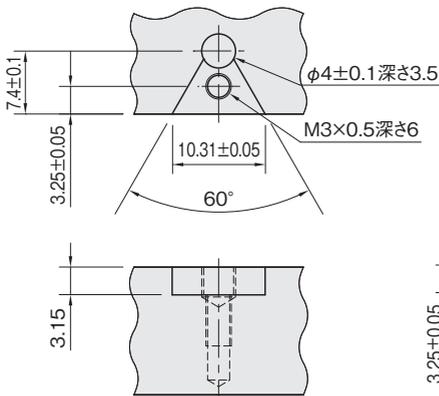
品番	質量(g)
TRIG-CUT-D3	3.7

使用例・使用方法

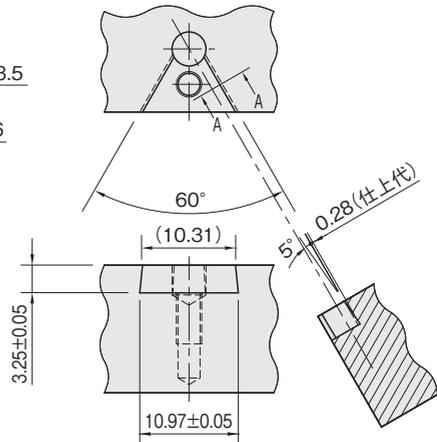
■トライアングルグリップ取付けポケット加工手順

1. エンドミルなどを使用し、粗加工を行ってください。
2. 本ツールを使用し、テーパ面の仕上げ加工を行ってください。

粗加工 ($12\frac{5}{8}$)



仕上げ加工 ($6\frac{3}{8}$)



■切削条件の求め方

次の計算式で、ご使用の機械に合わせて算出してください。

$$F = N \times Z \times f$$

$$F = \text{送り速度 (mm/min)}$$

$$N = \text{回転数 (min}^{-1}\text{)}$$

$$Z = 3 \text{ (工具刃数 (刃))}$$

$$f = 0.02 \text{ (1刃当たり送り量 (mm/1刃))}$$

※推奨切削条件

1刃当たり送り量 0.02mm/1刃

送り速度 600 mm/min

回転数 10000 min⁻¹

■注意事項

- ・炭素鋼やクロムモリブデン鋼など、十分な強度を持った口金に取付けてください。
(引張強度 800N/mm² 以上を推奨します)
- ・鋳物やアルミ材への取付けは推奨できません。