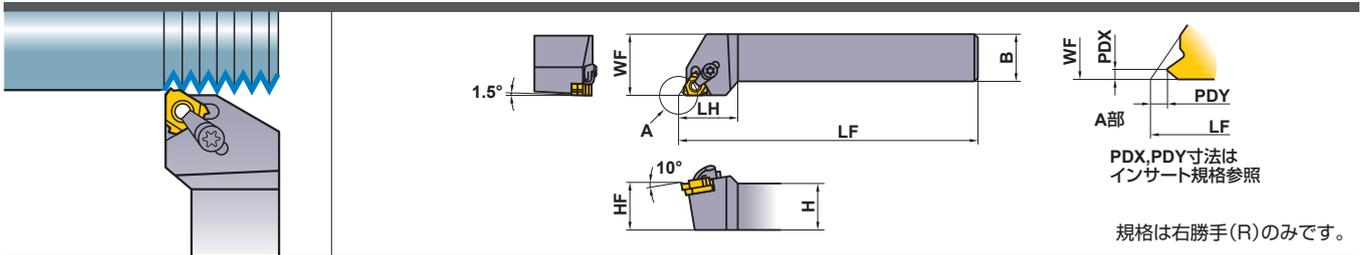


製品情報

切削条件 >> 600
技術資料 >> 1981

部品 >> 1929
ISO13399記号 >> 1966



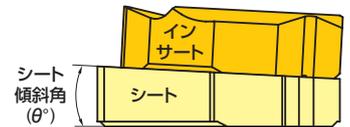
呼び記号	在庫 R	対応インサート	寸法 (mm)					*						
			H	B	LF	LH	HF	WF	クランプ駒	クランプねじ	C型止輪	シート止ねじ	シート	レンチ
MMTER1212H16-C	●	MMT16ER	12	12	100	25	12	16	SETK51	SETS51	CR4	HFC03008	CTE32TP15	①TKY15F ②HKY20R
MMTER1616H16-C	●		16	16	100	25	16	20	SETK51	SETS51	CR4	HFC03008	CTE32TP15	①TKY15F ②HKY20R
MMTER2020K16-C	●		20	20	125	26	20	25	SETK51	SETS51	CR4	HFC03008	CTE32TP15	①TKY15F ②HKY20R
MMTER2525M16-C	●		25	25	150	28	25	32	SETK51	SETS51	CR4	HFC03008	CTE32TP15	①TKY15F ②HKY20R
MMTER3232P16-C	●		32	32	170	32	32	40	SETK51	SETS51	CR4	HFC03008	CTE32TP15	①TKY15F ②HKY20R
MMTER2525M22-C	●	MMT22ER	25	25	150	32	25	32	SETK61	SETS61	CR5	HFC04010	CTE43TP15	①TKY20F ②HKY25R
MMTER3232P22-C	●		32	32	170	32	32	40	SETK61	SETS61	CR5	HFC04010	CTE43TP15	①TKY20F ②HKY25R

注 シートはホルダにセットされています。加工するリード角に応じて下記シート(別売)に変更してください。

* 締付けトルク(N・m) : SETS51=3.5, SETS61=5.0, HFC03008=1.5, HFC04010=2.2

シート

リード角 (α°)	呼び記号	在庫 R	シート傾斜角 (θ°)	対応ホルダ	リード角 (α°)	呼び記号	在庫 R	シート傾斜角 (θ°)	対応ホルダ
-1.5°	CTE32TN15	●	-3°	MMTER 16-C	-1.5°	CTE43TN15	●	-3°	MMTER 22-C
-0.5°	CTE32TN05	●	-2°		-0.5°	CTE43TN05	●	-2°	
0.5°	CTE32TP05	●	-1°		0.5°	CTE43TP05	●	-1°	
1.5°	CTE32TP15	●	0°		1.5°	CTE43TP15	●	0°	
2.5°	CTE32TP25	●	1°		2.5°	CTE43TP25	●	1°	
3.5°	CTE32TP35	●	2°		3.5°	CTE43TP35	●	2°	
4.5°	CTE32TP45	●	3°	4.5°	CTE43TP45	●	3°		



● がホルダにセットされています。

● : 標準在庫品

推奨切削条件

被削材	かたさ	インサート材種	切削速度 (m/min)
P 軟鋼	≤180HB	VP10MF	150 (70-230)
		VP15TF	100 (60-140)
		VP20RT	80 (60-100)
炭素鋼・合金鋼	180-280HB	VP10MF	140 (80-200)
		VP15TF	100 (60-140)
		VP20RT	80 (60-100)
M ステンレス鋼	≤200HB	VP15TF	80 (40-120)
K ねずみ鉄	引張り強さ ≤350MPa	VP10MF	140 (80-200)
		VP15TF	90 (60-120)

被削材	かたさ	インサート材種	切削速度 (m/min)
S 耐熱合金	-	VP10MF	45 (15-70)
		VP15TF	30 (20-40)
		VP20RT	30 (20-40)
チタン合金	-	VP10MF	60 (40-80)
		VP15TF	45 (25-65)
		VP20RT	45 (25-65)
H 高硬度鋼	45-55HRC	VP10MF	50 (30-70)
		VP15TF	40 (20-60)