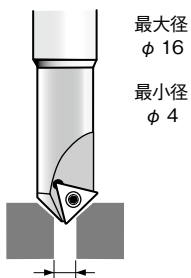
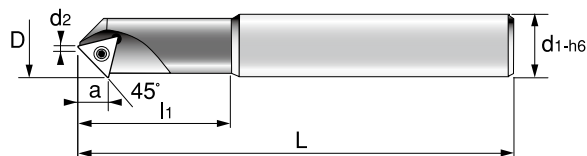


刃先交換式 面取り・皿座ぐり

※この工具はセンター面取り（スポットドリル）としては使用できません。

面取り径 $\phi 4 \sim \phi 16$ 

ホルダ



単位 (mm)

面取角度 **90°**

型番	D	L	d ₁	d ₂	l ₁	amax.	刃数	スクリュー	レンチ	適用インサート
CC45TP11S016Z01R	16	110	16	4	40	7.7	1	F2505T	T7F	TPMT110204E-M

インサート



チップフォーマー付

型番

TPMT110204E-M

ハイパフォーマンス材種

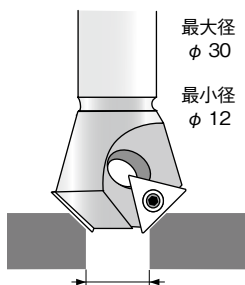
X500

マイクログレイン材種

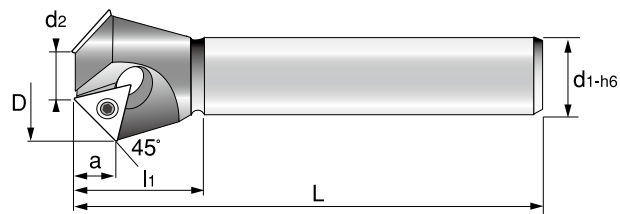
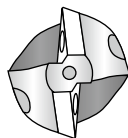
GH1

適用ホルダ

CC45TP11S016Z01R

面取り径 $\phi 12 \sim \phi 30$ 

ホルダ

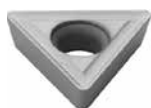


単位 (mm)

90°

型番	D	L	d ₁	d ₂	l ₁	amax.	刃数	スクリュー	レンチ	適用インサート
CC45TC16S030Z02R	30	120	20	12	35	11.3	2	D4008T	T15F	TCMT16T308E

インサート



チップフォーマー付

型番

TCMT16T308E

マイクログレイン材種

SP4019

適用ホルダ

CC45TC16S030Z02R

インサート材種と被削材

材 種	ISO	用 途
SP4019	P10-P25 M10-M20 K15-K25	TiAlN コーティング超硬 炭素鋼、鋳鋼、合金鋼、ステンレス鋼、鋳鉄、非鉄金属
X500	P15-P40 M10-M30 K15-K30	ハイパフォーマンス高じん性超硬に TiC-TiN コーティングした 最新材種
GH1	K05-K20 M10-M15	超微粒子超硬（マイクログレイン） ねずみ鋳鉄、マレーブル鋳鉄（短い切り粉）、非鉄金属

推奨切削条件

◎推奨 ○準推奨 △可能

切削速度 Vc (m/min.)

じん性高い

硬い

被削材 \ インサート材種		X500		SP4019		GH1	
炭素鋼		110-250	○	120-275	◎		
合金鋼	700 - 950N/mm ²	110-210	◎	105-245	◎		
合金鋼	950 - 1200N/mm ²	75-160	◎	80-190	◎		
合金鋼	1200 - 1500N/mm ²	70-120	◎	50-120	◎		
ステンレス鋼	マルテンサイト系	100-220	◎	110-250	◎		
ステンレス鋼	フェライト系	115-230	◎	120-280	◎		
ステンレス鋼	オーステナイト系	50-110	◎	50-130	○		
ねずみ鋳鉄		120-240	△	145-300	○	80-200	◎
ダクタイル鋳鉄		105-205	△	115-255	○	70-200	◎
アルミニウム				295-2320	△	300-2000	◎

送り Fz (mm/ 刃)

インサート	鋼・合金鋼	ステンレス鋼	鋳物	アルミ
TPMT110204E-M	0.03-0.15	0.03-0.12	0.03-0.15	0.03-0.15
TCMT16T308E	0.03-0.2	0.03-0.15	0.03-0.2	0.03-0.15