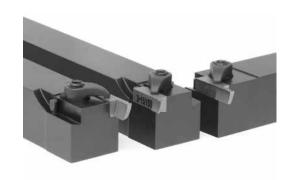


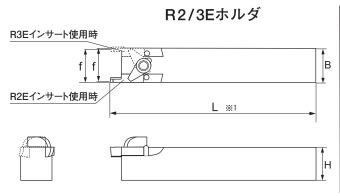
# 

#### 加工溝径≧φ15mm

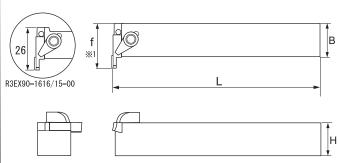
- Z 方向と X 方向(90°) の二種類のホルダ
- ミルコーナ E タイプインサートよりも剛性を高めました。 (インサート高 6mm)



# ホルダ



# R3E×90ホルダ



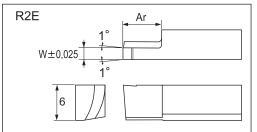
※1 Ar=2.5インサート使用時は表寸法より -3mmしてください。

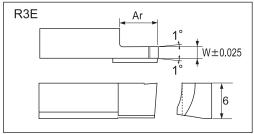
	在庫	寸法(mm)				クランプ	ダブルネジ	インサート	
ホルダ型番		Н	В	L	f				
R2/3E-2020/15-00		20	20	125	21			R2E- 🗆 / 🗆 🗆 –	
R2/3E-2525/15-00		25	25	150	26			R3E-	
R3Ex90-1616/15-00		16	16	100	23	CLP918	DSC6		
R3Ex90-2020/15-00	$\triangle$	20	20	125	27			R3E- 🗆 / 🗆 - 🗆	
R3Ex90-2525/15-00	廃番	25	25	150	32				

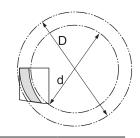
△=在庫限りで廃番となります。



## インサート







	R2E インサート		R3E インサート	寸法 (mm)				
幅	型番	在庫	型番	在庫	W ± 0.025	Ar	D	d
1.5 mm	R2E-15/150-200	Δ	R3E-15/150-200	$\triangle$	1.5	2.5	15.0-20.0	12.0-17.0
	R2E-15/200-250	Δ	R3E-15/200-250	$\triangle$	1.5	2.5	20.0-25.0	17.0-22.0
	R2E-15/250-300	$\triangle$	R3E-15/250-300	$\triangle$	1.5	2.5	25.0-30.0	22.0-27.0
	R2E-15/300- ∞	Δ	-		1.5	2.5	30.0- ∞	27.0- ∞
2.0 mm	R2E-20/150-200	Δ	_		2.0	5.5	15.0-20.0	11.0-16.0
	R2E-20/200-250	$\triangle$	-		2.0	5.5	20.0-25.0	16.0-21.0
2.0 111111	R2E-20/250-300	$\triangle$	-		2.0	5.5	25.0-30.0	21.0-26.0
	R2E-20/300- ∞	$\triangle$	-		2.0	5.5	30.0- ∞	26.0- ∞
0.5	R2E-25/150-200	Δ	-		2.5	5.5	15.0-20.0	10.0-15.0
	R2E-25/200-250	Δ	R3E-25/200-250	$\triangle$	2.5	5.5	20.0-25.0	15.0-20.0
2.5 mm	R2E-25/250-300	Δ	R3E-25/250-300	Δ	2.5	5.5	25.0-30.0	20.0-25.0
	R2E-25/300- ∞	Δ	-		2.5	5.5	30.0- ∞	25.0- ∞
3.0 mm	R2E-30/150-200	Δ	R3E-30/150-200	$\triangle$	3.0	5.5	15.0-20.0	9.0-14.0
	R2E-30/200-300	Δ	R3E-30/200-300	Δ	3.0	5.5	20.0-30.0	14.0-24.0
	R2E-30/300- ∞	Δ	R3E-30/300- ∞	Δ	3.0	5.5	30.0- ∞	24.0- ∞
4.0 mm	R2E-40/200- ∞	Δ	R3E-40/200- ∞	Δ	4.0	5.5	20.0- ∞	12.0- ∞

販売単位 10個 △=在庫限りで廃番となります。

インサート材種 TPX237= 超微粒子超硬 TiCN コーティング

#### 切削条件

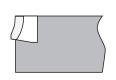
被削材	切削速度 Vc(m/min.)	送り fn(mm/rev.)
一般鋼	80-120	0.05

## 使用例

#### 正回転







R2/3Eホルダ R2Eインサート

R2/3Eホルダ R3Eインサート

R3Ex90ホルダ R3Eインサート