
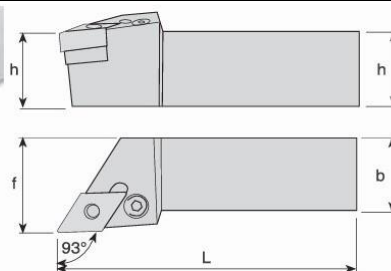

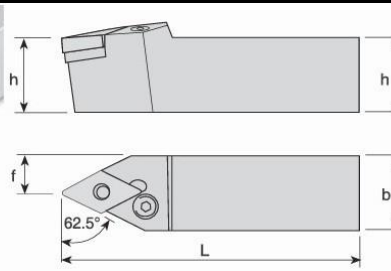


# アルミ・チタン用 ターニングツール (外径)

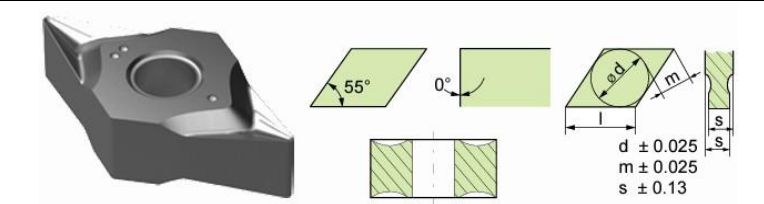
2013/12/2

ホルダ (アコ社) P30、P31 : 耐振動、高剛性ホルダ

 93°		注文番号	h	b	L	f	価格
		PDJNR 1616H11	16	16	100	20	¥6,500
		PDJNR 2020 K11	20	20	125	25	¥6,700
		PDJNR 2525 M11	25	25	150	32	¥6,800

 62.5°		注文番号	h	b	L	f	価格
		PDNNN 1616 H11	16	16	100	8	¥6,500
		PDNNN 2020 K11	20	20	125	10	¥6,700
		PDNNN 2525 M11	25	25	150	12.5	¥6,800

チップ (ラミナ社) : アルミ向け特殊刃先、ブレーカ形状により切りくずがパラパラに

	注文番号	材種	l	s	r	価格
	DNGG 110404 Alu	LT05	11	4.76	0.4	¥900
	DNGG 110408 Alu	LT05	11	4.76	0.8	¥900

切削条件 : 下記の範囲内の条件を推奨致します。

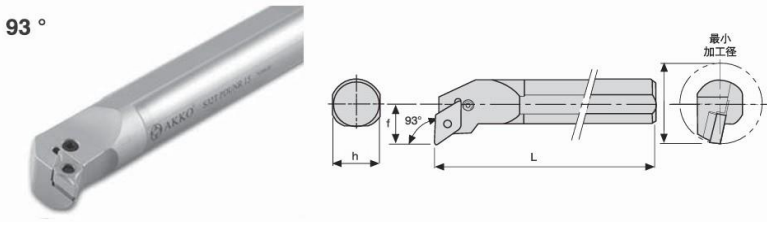
	チップ ノーズR=0.4				チップ ノーズR=0.8			
	切込み量	送り	切削速度	Amax	切込み量	送り	切削速度	Amax
アルミ Si < 4% 4% < Si < 8%	0.3~4.0	0.12~0.35	400~1200	1.50	0.3~4.0	0.18~0.60	400~1200	1.50
		0.10~0.30	250~600	1.20		0.18~0.50	250~600	1.20
銅合金	0.3~4.0	0.10~0.30	150~800	1.20	0.3~4.0	0.15~0.40	150~180	1.20
プラスチックファイバ	0.3~4.0	0.10~0.20	70~500	1.20	0.3~4.0	0.15~0.40	70~500	1.20
グラファイト	0.3~4.0	0.10~0.20	100~200	1.20	0.3~4.0	0.15~0.40	100~200	1.20
チタン Ti 1 TiAl 6 V4	0.3~2.0	0.09~0.16	35~60	0.28	0.3~3.0	0.15~0.28	35~60	0.28
		0.12~0.20	28~40	0.24		0.15~0.26	28~40	0.24

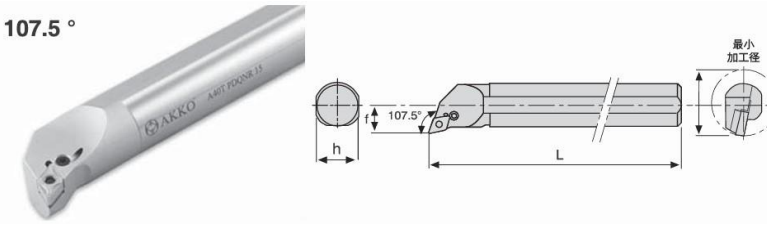
※Amax = 切込み量×送り ⇒ この数値以内での加工をして下さい。

# アルミ・チタン用 ターニングツール（内径）

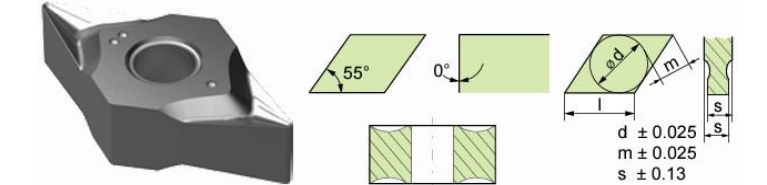
2013/12/2

## ホルダ（アコ社） P68：耐振動、高剛性ホルダ

 <p>93°</p>	注文番号	d	h	L	f	価格
	S20R PDUNR-11	20	18	200	13	¥6,800
	S25R PDUNR-11	25	23	250	17	¥8,000
	A20P PDUNR-11	20	18	170	13	¥8,100
	A25R PDUNR-11	25	23	200	17	¥9,700

 <p>107.5°</p>	注文番号	d	h	L	f	価格
	S25S PDQNR-11	25	23	250	17	¥8,000
	A20P PDQNR-11	20	18	170	13	¥8,100
	A25R PDQNR-11	25	23	200	17	¥9,700

## チップ（ラミナ社）：アルミ向け特殊刃先、ブレーカ形状により切りくずがパラパラに

	注文番号	材種	l	s	r	価格
	DNGG 110404 Alu	LT05	11	4.76	0.4	¥900
	DNGG 110408 Alu	LT05	11	4.76	0.8	¥900

切削条件：下記の範囲内の条件を推奨致します。

	チップ ノーズR=0.4				チップ ノーズR=0.8			
	切込み量	送り	切削速度	Amax	切込み量	送り	切削速度	Amax
アルミ Si < 4% 4% < Si < 8%	0.3~4.0	0.12~0.35	400~1200	1.50	0.3~4.0	0.18~0.60	400~1200	1.50
		0.10~0.30	250~600	1.20		0.18~0.50	250~600	1.20
銅合金	0.3~4.0	0.10~0.30	150~800	1.20	0.3~4.0	0.15~0.40	150~180	1.20
プラスチックファイバ	0.3~4.0	0.10~0.20	70~500	1.20	0.3~4.0	0.15~0.40	70~500	1.20
グラファイト	0.3~4.0	0.10~0.20	100~200	1.20	0.3~4.0	0.15~0.40	100~200	1.20
チタン Ti 1 TiAl 6 V4	0.3~2.0	0.09~0.16	35~60	0.28	0.3~3.0	0.15~0.28	35~60	0.28
		0.12~0.20	28~40	0.24		0.15~0.26	28~40	0.24

※Amax = 切込み量×送り ⇒ この数値以内での加工をして下さい。

株式会社 **ノア**

輸入切削工具・油・工具測定器 技術商社

本社：TEL:03-3845-0811 FAX:0120-509-413  
 長野支店：TEL:0266-78-1059 FAX:0266-78-1239  
 大阪支店：TEL:072-963-4159 FAX:072-963-4162  
 名古屋：TEL:090-4201-9529