

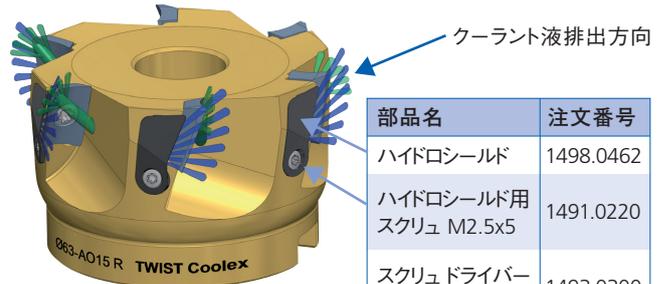
ツイスト クーレックス ミーリングカッタ

冷却性能と切味は世界トップクラス

七つ星★の加工性能!



動画は でトップページからご覧ください

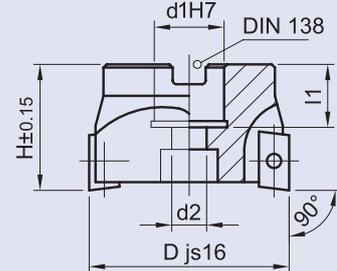


部品名	注文番号
ハイドロシールド	1498.0462
ハイドロシールド用 スクリュ M2.5x5	1491.0220
スクリュドライバー T 7 IP	1493.0300

特長

■チップ表・裏の両方向からの完全冷却方式
工具長寿命、難削材・断続切削加工に最適カット

■ヘリカル形状チップ(20°の傾き)
振動を低減し、最高の安定加工性



カッタ Ø 40 / 50 / 63

注文番号	カッタ型番	D mm	H mm	d1 mm	d2 mm	l1 mm	クーラント ホール付	刃数	回転方向	部品 セット番号	適用チップ WSP
1340.0462	40-AO 15 Coollex	40	32	16.0	8.5	18	✓	4	r	1494.0653	AOFT 15 T3
1340.0482	50-AO 15 Coollex	50	40	22.0	11	20	✓	5	r	1494.0655	AOFT 15 T3
1340.0502	63-AO 15 Coollex	63	40	22.0	11	20	✓	6	r	1494.0655	AOFT 15 T3

カッタ注文例: 1340.0462 (部品はカッタに1セット付属しています)

部品セット(チップ取付用)

注文番号	トルクス スクリュ				トルクス ドライバー		ソケット ヘッドスクリュ(1個)		
	個数	注文番号	タイプ	トルク	注文番号	タイプ	注文番号	タイプ	トルク
1494.0653	4	1490.0280	M3.5x7	2.55 Nm	1492.0500	T 15	1490.0759	M 8 x 20	30 Nm
1494.0655	6	1490.0280	M3.5x7	2.55 Nm	1492.0500	T 15	1490.0770	M 10 x 25	50 Nm

適用加工



隅削り加工



溝加工

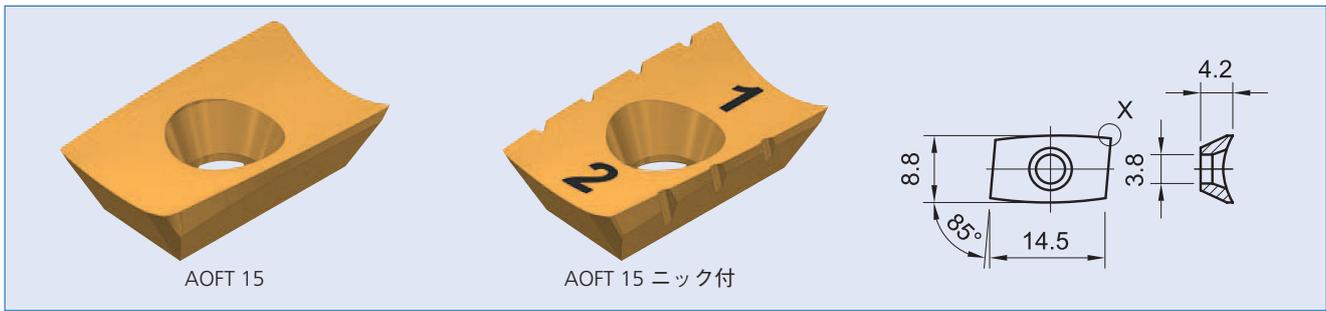


正面加工



ヘリカル加工

■チップ精度:F級(コーナー高さ許容差±0.005mm)

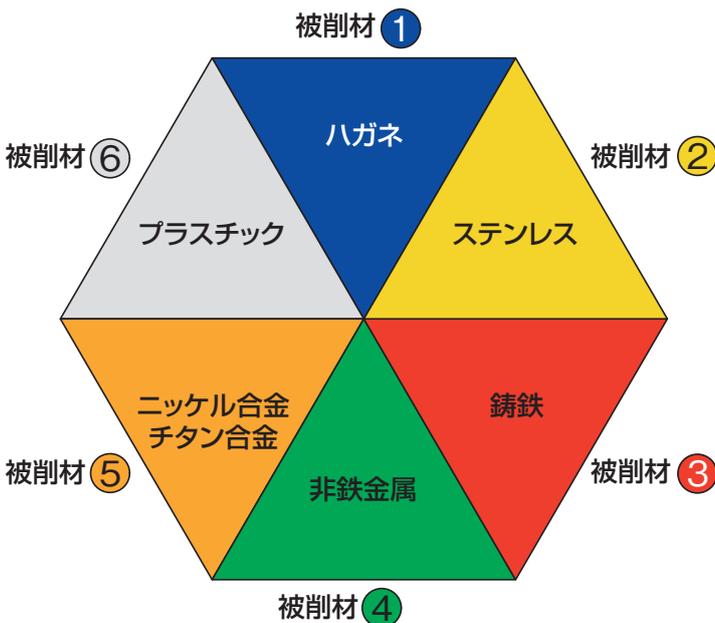


チップ材種	コーティング	注文番号	ISOコード	刃先 コーナー 形状X	勝手	湿式	乾式	被削材グループ					
								①	②	③	④	⑤	⑥
ゴールド チップ	TiN	1087.0190	AOFT 15 T3 PF FR	0.2x45°	r	●		○	○		●		●
		1087.0210	AOFT 15 T3 08 FR	R 0.8	r	●		○	○		●		●
	TiAlN	1162.0190	AOFT 15 T3 PF FR	0.2x45°	r	●		○	●		●	○	●
		1162.0210	AOFT 15 T3 08 FR	R 0.8	r	●		○	●		●	○	●
ニック付 ゴールドチップ	TiN	1087.0505	AOFT 15 T3 PF FR (No 1/2)	0.2x45°	r	●		○	○		●		●
		1087.0508	AOFT 15 T3 PF FR (No 3)	0.2x45°	r	●		○	○		●		●
Alesa X2	TiAlN	1164.0213	AOFT 15 T3 08 FR-721	R 0.8	r	●		○	●		●	○	●
超硬 HM	TiN	1287.0210	AOFT 15 T3 PF FR-411	0.2x45°	r	●	○	○	○	●	●		●
		1287.0215	AOFT 15 T3 08 FR-411	R 0.8	r	●	○	○	○	●	●		●
	TiAlN	1287.0310	AOFT 15 T3 PF FR-411	0.2x45°	r	●	○	○	○	●	●	○	●
		1287.0315	AOFT 15 T3 08 FR-411	R 0.8	r	●	○	○	○	●	●	○	●
	AlCrN	1287.0661	AOFT 15 T3 PF FR-421	0.2x45°	r	●	○	○	○	●	●	●	●
		1287.0666	AOFT 15 T3 08 FR-421	R 0.8	r	●	○	○	○	●	●	●	●
		1287.0667	AOFT 15 T3 08 FR-431	R 0.8	r	●	○	○	○	●	●	○	●
		1287.0669	AOFT 15 T3 12 FR-421	R 1.2	r	●	○	○	○	●	●	●	●
	AlCrN-VA	1287.0671	AOFT 15 T3 16 FR-421	R 1.6	r	●	○	○	○	●	●	●	●
		1287.0673	AOFT 15 T3 20 FR-421	R 2.0	r	●	○	○	○	●	●	●	●
	DLC-H	1287.0767	AOFT 15 T3 08 FR-431	R 0.8	r	●	○	○	○	●	○		●
		1287.0916	AOFT 15 T3 08 FR-421	R 0.8	r	●	○	○	○	●	○	●	●
超硬 HA	AlCrN-VA	1289.0232	AOFT 15 T3 08 FR-631	R 0.8	r	●	○	○	○	○	○	●	

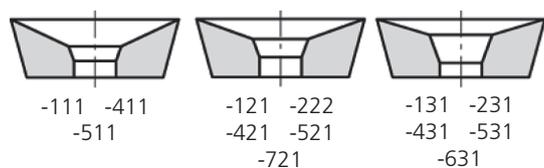
チップ注文例: 1087.0190 10個(1ケース10個入)

●良好 ○可能

■被削材グループ



■ブレード形状



加工上の注意

- 被削材グループ5の加工にはチップブレード631を推奨します。その際、内部クーラントは70バルまでにして下さい。
- 隅削り加工は内部クーラントを20バル以上にしてください。切りくず除去が確実にになります。

株式会社 ノア

輸入切削工具・油・周辺機器 技術商社
http://www.noah-e.com e-mail:your@noah-e.com

本社 〒110-8691 東京都台東区北上野1-4-3 第2山栄ビル
TEL 03-3845-0811(代) FAX 0120-509-413(代)
大阪 TEL 072-963-4159 FAX 072-963-4162
長野 TEL 0266-78-1059 FAX 0266-78-1239
名古屋 TEL 090-4201-9529