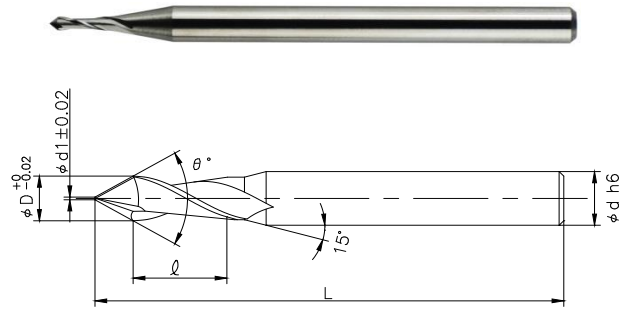
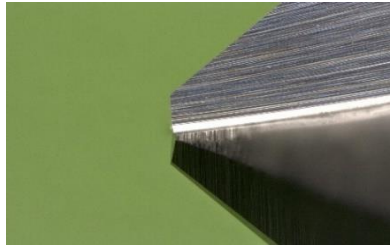


●先端フラット部に刃付けし公差設定する事で高精度な加工可能です。



・先端形状



超微粒子合金

右刃右ネジレ30°

ツールNo.	型番	刃径 D	先端角 θ°	刃長 ℓ	全長 L	シャンク径 d	先端径 d1	価格
YT24170	YFV60-2.0	2	60°	4	45	4	0.2	9,000
YT24171	YFV60-3.0	3		6	50	6	0.2	10,500
YT24172	YFV60-4.0	4		8	50	6	0.3	12,000
YT24173	YFV60-5.0	5		10	50	6	0.3	13,200
YT24174	YFV60-6.0	6		12	50	6	0.3	14,400
YT24175	YFV60-8.0	8		16	60	8	0.4	18,000
YT24176	YFV60-10.0	10		20	70	10	0.5	21,840
YT24177	YFV60-12.0	12		24	80	12	0.5	29,800
YT24162	YFV90-2.0	2	90°	4	45	4	0.2	9,000
YT24163	YFV90-3.0	3		6	50	6	0.2	10,500
YT24164	YFV90-4.0	4		8	50	6	0.3	11,400
YT24165	YFV90-5.0	5		10	50	6	0.3	12,600
YT24166	YFV90-6.0	6		12	50	6	0.3	13,670
YT24167	YFV90-8.0	8		16	60	8	0.4	17,200
YT24168	YFV90-10.0	10		20	70	10	0.5	20,800
YT24169	YFV90-12.0	12		24	80	12	0.5	28,340

加工例

適用 型番						
	面取り加工	側面加工	V溝加工	皿面取り加工	センタモミ加工	穴あけ加工
YFV60°	○	○	×	○	×	×
YFV90°	○	○	○	○	□	△

○印は適合、□印は非鉄・鋳鉄などに適合、△印は厚みの薄い物に使用可、×印は不適合です。

切削条件

被削材	炭素鋼・一般構造用鋼 S55C・SS材						合金鋼・工具鋼 SCM・SKT・SKS・SKD					
	面取り・側面加工		V溝加工		センタモミ・穴あけ		面取り・側面加工		V溝加工		センタモミ・穴あけ	
加工種類	切削速度	送り速度	切削速度	送り速度	切削速度	送り速度	切削速度	送り速度	切削速度	送り速度	切削速度	送り速度
刃径 mm	m/min	mm/rev	m/min	mm/rev	m/min	mm/rev	m/min	mm/rev	m/min	mm/rev	m/min	mm/rev
φ2~φ6	20~60	0.02~0.04	30~60	0.01~0.03	30~60	0.02~0.06	20~40	0.01~0.02	20~40	0.005~0.01	20~40	0.01~0.03
φ8~φ12	20~60	0.03~0.06	20~60	0.02~0.05	20~60	0.04~0.08	20~40	0.02~0.05	20~40	0.01~0.03	20~40	0.03~0.05

被削材	アルミニウム合金 ADC・AC						鋳鉄 FC・FCD					
	面取り・側面加工		V溝加工		センタモミ・穴あけ		面取り・側面加工		V溝加工		センタモミ・穴あけ	
加工種類	切削速度	送り速度	切削速度	送り速度	切削速度	送り速度	切削速度	送り速度	切削速度	送り速度	切削速度	送り速度
刃径 mm	m/min	mm/rev	m/min	mm/rev	m/min	mm/rev	m/min	mm/rev	m/min	mm/rev	m/min	mm/rev
φ2~φ6	40~80	0.02~0.07	40~80	0.02~0.06	40~80	0.08~0.12	30~60	0.02~0.06	30~60	0.02~0.04	30~60	0.08~0.1
φ8~φ12	40~80	0.04~0.1	40~80	0.04~0.08	40~80	0.1~0.15	30~60	0.04~0.08	30~60	0.03~0.06	30~60	0.08~0.18

- ・回転数と送り速度は同じ割合で調整して下さい。
- ・切削油を使用して下さい。