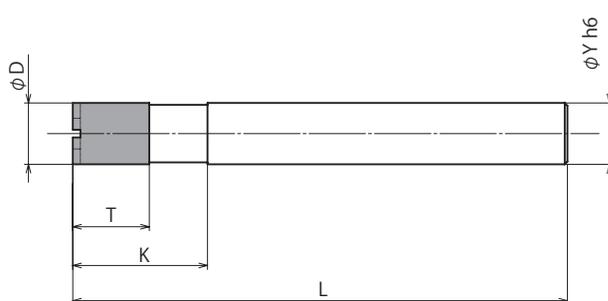


超合金&ダイス鋼準鏡面加工用軸付き電着砥石 —スクエアタイプ—

TIS
(型番)



※工具によってスリット・ザグリの形状が異なります。

台金:超硬

外径	電着長さ	ストレート長さ	シャンク径	全長	スリット	¥価格
φD	T	K	φY	L		1本
0.6	2	3	4.0	50	無し	13,700
0.8	2	3	4.0	50	無し	12,500
1.0	3	4	4.0	50	有り	11,400
1.5	3	4	4.0	50	有り	11,200
2.0	4	5	4.0	50	有り	11,200
3.0	6	8	6.0	60	有り	10,600
4.0	8	10	6.0	60	有り	10,600
5.0	8	10	6.0	60	有り	10,600
6.0	10	12	6.0	60	有り	10,600
8.0	10	12	10.0	70	有り	15,000
10.0	10	12	10.0	70	有り	15,000

(カタログに記載されている規定本数を越えるご注文を希望される場合は、お客様窓口までご相談ください。)

価格改定しました。

注文例 **TIS - DIA - D4.0**
(型番) (砥種) (外径)



超硬加工には**DIA**(ダイヤ)・ダイス鋼加工には**CBN**(ボラゾン)

納期 / 実働**9日目**発送
特急納期 / 実働**6日目**発送

特急料金

1~3本	¥1,000増 / 1本
4~5本	一律¥3,500増

加工条件参考表

工具仕様	TIS-DIA-D10.0		
	加工条件		
被削材	回転数(n) min ⁻¹	送り速度(f) mm/min	切り込み量 mm/pass
超硬/ダイス鋼	3150	100	0.01

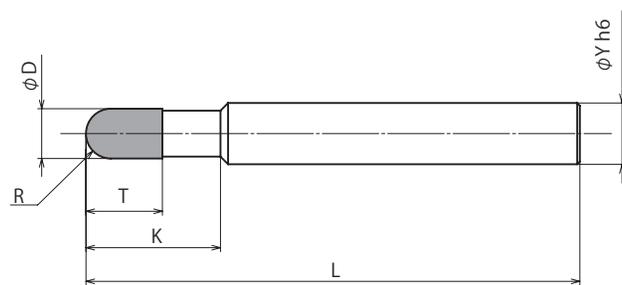
使用研削液: 水溶性(ソリューション型)
使用機械: マシニングセンタ



超硬合金加工用
 TIS・TIR
 TPS・TPR
 研削工具
 RDT
 RDW
 RDV加工用
 RMT・RMC
 電着工具
 RDC・RDF
 RDS・RDM
 RDA・RDL
 RCT
 RPS・RNZ
 RN1
 RN2
 RNU・RNA
 STM
 LLHM
 STI
 LHI
 STH
 LLH
 STG
 LLHG
 RSM・RSI
 PAS
 RRF・RRA
 単結晶
 SDR・SDC
 SES・SEL
 SEB・SEC
 SC1・SC2
 PCD・PCBN
 特殊形状・電着着
 即納在庫品

超硬合金&ダイス鋼準鏡面加工用軸付き電着砥石 —ボールタイプ—

TIR (型番)



台金:超硬

ボール半径	外 径	電着長さ	ストレート長さ	シャンク径	全 長	¥価格
R	φD	T	K	φY	L	1本
R0.3	0.6	2	3	4.0	50	17,400
R0.4	0.8	2	3	4.0	50	15,500
R0.5	1.0	3	4	4.0	50	12,900
R0.75	1.5	3	4	4.0	50	12,000
R1.0	2.0	4	5	4.0	50	12,000
R1.5	3.0	6	8	6.0	60	11,200
R2.0	4.0	8	10	6.0	60	11,200
R2.5	5.0	8	10	6.0	60	11,200
R3.0	6.0	10	12	6.0	60	11,200
R4.0	8.0	10	12	10.0	70	17,800
R5.0	10.0	10	12	10.0	70	17,800

(カタログに記載されている規定本数を越えるご注文を希望される場合は、お客様窓口までご相談ください。)

価格改定しました。

注文例 **TIR - DIA - D4.0 - R2.0**
 (型番) (砥種) (外径) (ボール半径)

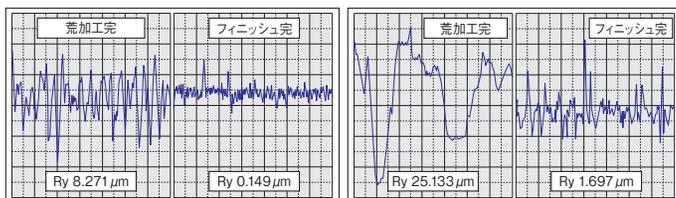
↑
 超硬加工には**DIA**(ダイヤモンド)・ダイス鋼加工には**CBN**(ボラゾン)

納 期 / 実働9日目発送
特急納期 / 実働6日目発送

特急料金	
1~3本	¥1,000増 / 1本
4~5本	一律¥3,500増

超硬合金(加工事例)

ダイス鋼(加工事例)



加工条件参考表

工具仕様	TIR-DIA-D2.0-R1.0		
加工条件			
被削材	回転数(n) min ⁻¹	送り速度(f) mm/min	切り込み量 mm/pass
超硬/ダイス鋼	10000	300	0.005

使用研削液: 水溶性(ソリューション型)
 使用機械: マシニングセンタ