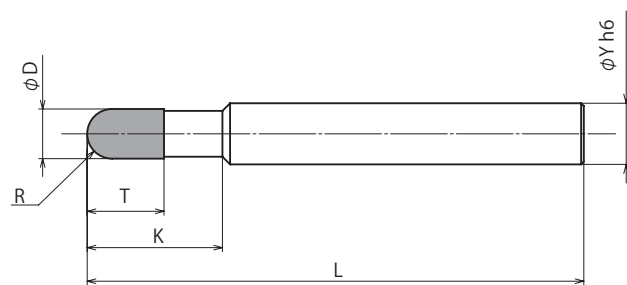


超硬合金加工用  
 TIS・TIR  
 TPS・TPR  
 研削工具  
 RDT  
 RDW  
 RDV加工用  
 RMT・RMC  
 電着工具  
 RDC・RDF  
 RDS・RDM  
 RDA・RDL  
 RCT  
 RPS・RNZ  
 RN1  
 RN2  
 RNU・RNA  
 STM  
 LLHM  
 STI  
 LHI  
 STH  
 LLH  
 STG  
 LLHG  
 RSM・RSI  
 PAS  
 RRF・RRA  
 単結晶  
 SDR・SDC  
 SES・SEL  
 SEB・SEC  
 SC1・SC2  
 PCD・PCBN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

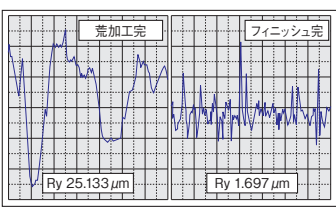
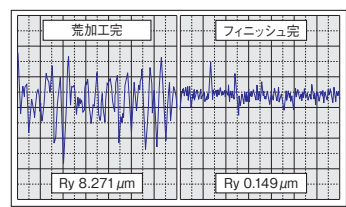
↑  
 超硬加工には**DIA**(ダイヤモンド)・ダイス鋼加工には**CBN**(ボラゾン)

**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 <sup>-1</sup>	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