

R217.69

加工時の工具干渉の不満を解消する！

アンダーシャンク
ターボミル



SECOTOOLS.COM

SECO 

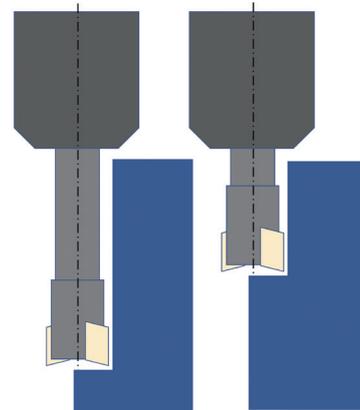
アンダーシャンクターボミルは、 加工に必要な工具長さを干渉を考えずに 自在に調整して工程に最適な長さを設定できます。

工具干渉のない自由な加工環境

R217.69アンダーシャンクターボミルカッタは工具シャンク部分が加工物に干渉したり、工具長さ不足などの加工干渉要素を解消するために最適化されています。工具径はシャンク径よりも1mm大きく設定されており、首下長さとして干渉回避して使える十分なシャンク長さを有しています。

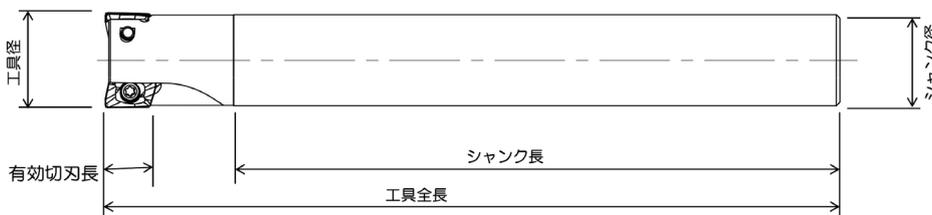
金型形状加工に最適化

アンダーシャンクターボミルカッタの工具径はシャンク径より1mm大きく設定されているので、加工時に深い工具首下長さを必要とする金型加工などにおいて、工具のシャンク干渉や工具長さ不足などによる加工工程設定の問題を解消できます。アンダーシャンクターボミルの工具径設定はあらゆる加工環境において、工具選定と工具干渉確認作業での無駄な作業を容易に解消できる工具となります。(工具径設定は、17mm、21mm、26mm、33mmでの設定になります。)



工具干渉の回避

工具形状寸法



型番	工具径	シャンク径	工具全長	シャンク長	有効切刃長	有効刃数	適用チップ
R217.69-1617.0-X010-2KR*	17	16	200	175	9	2	XOMX10T3
R217.69-2021.0-X012-2KR	21	20	200	170	11	2	XOMX1204
R217.69-2526.0-X012-2KR	26	25	200	165	11	2	XOMX1204
R217.69-3233.0-X018-2KR	33	32	200	160	17	2	XOMX1806

※ KR : Klippa Revolution / 切削の变革

推奨適用チップ

チップ形状	適用チップ	有効切刃長	刃先R	適用工具
	XOMX10T308TR-ME07,F40M	9	0.8	R217.69-1617
	XOMX120408TR-ME08,F40M	11	0.8	R217.69-2021/-2526
	XOMX180608TR-M14,F40M	17	0.8	R217.69-3233

・推奨チップ以外にもターボミルカッタ適用チップは0.2mmから6.0mmまで豊富に設定されており、加工内容に適したチップブレードや刃先形状が選択できます。
・さらに加工適用被削材や切削条件に最適化できるチップ材種も選定可能です。詳しくはセコツールズのホームページやカタログをご覧ください。

・ご注文方法（注文書）・

アンダーシャンクターボミルカッタのご注文は下記内容を記入して弊社(FAX : 03-3733-8125)までお送りください。

貴社名： _____
ご購入代理店： _____
ご担当者： _____

カッタ型番	注文数	チップ型番（チップ注文は必須）	注文数
R217.69-1617.0-X010-2KR		XOMX10T308TR-ME07,F40M	
R217.69-2021.0-X012-2KR		XOMX120408TR-ME08,F40M	
R217.69-2526.0-X012-2KR		XOMX120408TR-ME08,F40M	
R217.69-3233.0-X018-2KR		XOMX180608TR-M14,F40M	

セコ・ツールズ・ジャパン株式会社

〒144-0035 東京都大田区南蒲田2-16-1 Tel : 03-3733-8111 Fax : 03-3733-8125