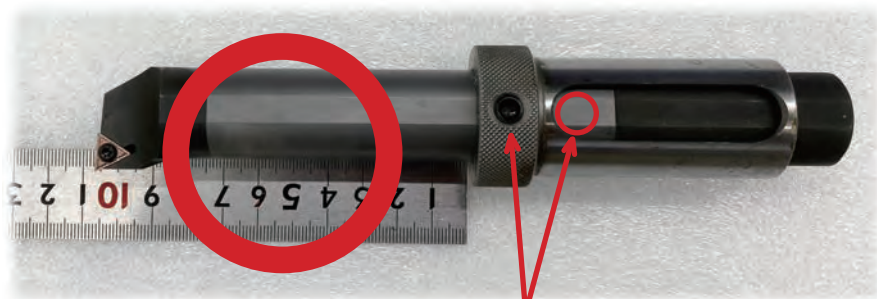


エコバー

切断可能で全長調整が簡単抑え専用鋼



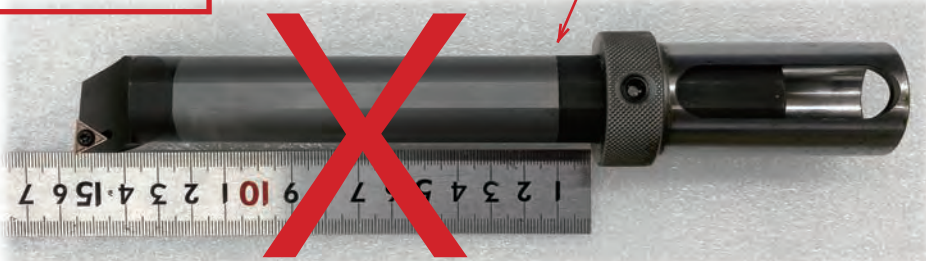
突き出し3D~4Dが多い方にお勧め



1か所以上超硬部分を抑えてください

使用上の注意

ロー付け境目を出さないで!



←曾根田工業ホームページへ

有限会社

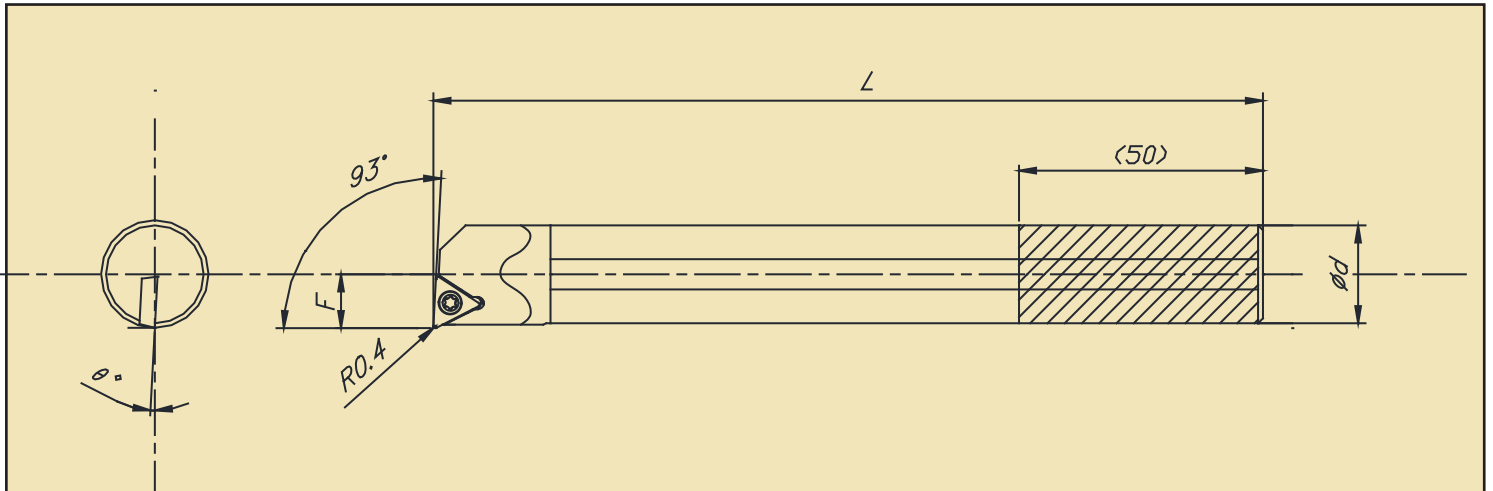
曾根田工業

438-0233 静岡県磐田市駒場1-12

TEL:0538-66-8605

<https://www.soneda.jp/>


FAX : 0538-66-8645



型式	在庫	最小加工径	挿み	平取高さ	全長	中心から刃先	刃先突き出し	内径傾き	部品	チップ	定価
		ΦA	Φd	H	L	F	S	θ°			
C12-STUPR11-14EC-125		14	12	11	125	7	0.7	7	SBF3060	TP**1103**	22,000
C16-STUPR11-18EC-165		18	16	15	160	18	0.7	4	SBF3060	TP**1103**	29,000
C20-STUPR11-22EC-170	●	22	20	19	170	11	0.7	0	SBF3060	TP**1103**	35,000
C20-STUPR11-22EC-180	●	22	20	19	170	11	0.7	0	SBF3060	TP**1103**	37,000
C25-STUPR11-30EC-190	○	30	25	24	190	15	0.7	0	SBF3060	TP**1103**	55,000
C32-STUPR11-38EC-240	○	38	32	31	240	19.5	0.7	0	SBF3060	TP**1103**	98,000

●在庫 ○確認

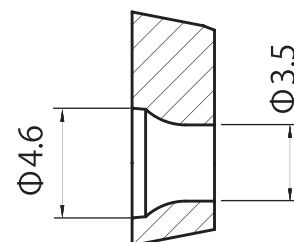
製作時チップマスターは住友、京セラ、自社製を使用

チップ	型式	使用条件		寸法 (mm)				材質						定価			
		送り Feed rate (mm/rev)	切込 ap (mm)	d	l	s	r	CVD コーティング			PVD コーティング						
								AC150P	AC250P	AC350P					AP301M		
	TPMT 090204 - C2	0.05-0.16	0.35-2.6	5.56	9.63	2.38	0.4	●	●					●			600
	090208 - C2	0.10-0.32	0.70-2.6	5.56	9.63	2.38	0.8	○	○					●			
	110304 - C2	0.05-0.16	0.35-3.0	6.35	11.0	3.97	0.4	●	○					●			
	110308 - C2	0.10-0.32	0.70-3.0	6.35	11.0	3.97	0.8	○	○					●			

□クランプスクリーについて。

TPMT1103タイプはメーカーにより多少形状が異なります。

当社は $\Phi 4.6$ で0.8mm沈む形状を採用して入り、京セラの旧型SB3TR、SB3STRは使用できません。



FAX : 0538-66-8645

有限会社 曾根田工業