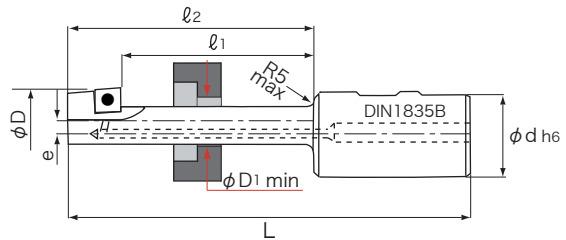


裏座ぐりカッター

RBS 偏心タイプ 裏座ぐりカッター チップ交換式



- $\phi 15 \sim \phi 76$ までの裏座ぐり加工が可能です。
- 切屑の排出性が良好で安定した裏座ぐり加工が可能です。
- 一般鋼から鋳鉄、ステンレス、アルミニウム等の幅広い材料に威力を発揮します。



合金鋼

(単位:mm)

在庫区分	型番	座ぐり径 (ϕD)	下穴最小径 ($\phi D1$)	偏心量 (e)	有効加工深さ (ℓ_1)	有効長 (ℓ_2)	全長 (L)	シャック径 (ϕd)	クランプネジ	トルクスレンチ	切刃長	タイプ
◎	RBS-15	15	9	3.2	35	45	95	20	100264	TX206	4	A
◎	RBS-18	18	10.5	4	40	52	108	25	TX25050	TX208	6	B
◎	RBS-20	20	13	3.7	45	57	113	25	TX25050	TX208	6	
◎	RBS-24	24	15	4.7	55	67	123	25	TX25050	TX208	6	
◎	RBS-26	26	17	4.7	55	67	123	25	TX25050	TX208	6	
◎	RBS-30	30	19	6	65	77	133	25	TX25050	TX208	6	
◎	RBS-33	33	21	6.5	70	85	141	25	TX35075	TX215	9	C
◎	RBS-36	36	23	7	75	90	150	32	TX35075	TX215	9	
◎	RBS-40	40	25	8	85	100	160	32	TX35075	TX215	9	
◎	RBS-43	43	30	7	90	105	165	32	TX35075	TX215	9	
◎	RBS-48	48	33	8	105	120	180	32	TX35075	TX215	9	D
◎	RBS-53	53	36	9	110	130	200	40	TX45115	TX215	12	
◎	RBS-57	57	39	9.5	120	140	210	40	TX45115	TX215	12	
◎	RBS-66	66	45	11	135	155	235	50	TX45115	TX215	12	
◎	RBS-76	76	52	12.5	155	180	260	50	TX45115	TX215	16	E

◎標準在庫品

※座ぐり径 $\phi 30 \sim 76$ は内部給油タイプが標準仕様です。
 ※インサートはRBS本体に付属しておりません。
 ※左回転でご使用下さい。

偏心タイプ 裏座ぐりカッター チップ交換式用インサート

在庫区分	型番	インサート材種						適応本体 タイプ	インサート 形状	インサート詳細
		超硬K20 アルミ用	超硬K20	超硬P30	超硬P20 TiN	超硬P10 TiAlN	HSS-E TiN			
◎	MCEX060204FRH-	AK1	K1	—	P5	—	S6	B		角度 $= 86^\circ$ 逃げ角 $= 7^\circ$ インサート呼び 例) MCEX060204 の場合 '06' = 切刃の長さ 6mm '02' = 厚さ 2mm '04' = コーナーR 0.4R
◎	MCEX090304FRH-	AK1	K1	—	P5	—	S6	C		
◎	MCEX120404FRH-	AK1	K1	—	P5	—	S6	D		
◎	MCEX160604FRH-	AK1	K1	—	P5	—	S6	E		
◎	CPGT04T1043-	—	—	P2	P5	P9	—	A		
◎	MCMT060204EN-	—	K1	P2	—	—	—	B		
◎	MCMT090304EN-	—	K1	P2	—	—	—	C		
◎	MCMT120404EN-	—	K1	P2	—	—	—	D		
◎	MCMT160604EN-	—	K1	P2	—	—	—	E		

◎標準在庫品

※ご発注の際には、インサート材種をご指定下さい。
 入数：1ケース10個入り
 ご発注例：アルミを加工する場合 MCEX060204FRH-AK1 10個

被削材種	鋳鉄		ダクタイル鋳鉄	軟鋼	中炭素鋼	合金鋼	工具鋼	調質鋼			焼入鋼	ステンレス鋼	アルミ合金材	耐熱合金
	FC	FCD	SS	S55C	SCM	SKD	SKD	NAK	SKD系			SUS	ADC	インコネル
硬度	150~200HB	~200HB	~200HB	180~220HB	200~250HB	HRC ~35	HRC ~35	HRC 35~45	HRC 45~50	HRC 50~65				
型番	RBS	◎	◎	◎	◎	◎	○				○	◎		

ハーマンビルツ 裏座ぐりカッター 切削条件基準表

偏心タイプ RBS-Micro・RBS (左回転)・RFS (右回転)

被削材	炭素鋼・軟鋼 SS400・S45C	合金鋼・工具鋼 SCM・SKD等	ステンレス鋼 SUS304等	鋳鉄・ダクタイル鋳鉄 FC250・FCD等	アルミニウム合金鋳物 AC3A等
切削速度 (m/min)	50～110	40～90	30～60	50～110	50～110
送り速度 (mm/rev)	0.05～0.1	0.05～0.08	0.03～0.05	0.04～0.1	0.05～0.15

汎用タイプ TU (HSS)・TUHM(超硬付刃)

被削材	炭素鋼・軟鋼 SS400・S45C	合金鋼・工具鋼 SCM・SKD等	ステンレス鋼 SUS304等	鋳鉄・ダクタイル鋳鉄 FC250・FCD等	アルミニウム合金鋳物 AC3A等
切削速度	20～25m/min	15～22m/min	8～12m/min	20～25m/min	25～40m/min
座ぐり径 (mm)	送り速度 (mm/rev)				
10～20	0.09～0.2	0.09～0.2	0.09～0.2	0.09～0.2	0.09～0.2
21～36	0.15～0.3	0.15～0.3	0.15～0.3	0.15～0.3	0.15～0.3
37～54	0.25～0.4	0.25～0.4	0.25～0.4	0.25～0.4	0.25～0.4
55～115	0.3～0.6	0.3～0.6	0.3～0.6	0.3～0.6	0.3～0.6

- 1) 上記の切削条件は水溶性切削油剤を使用した場合のもので、不水溶性切削油剤でのご使用の場合は、切りくず及び工具の発熱による発煙、引火に注意しながら加工して下さい。
- 2) 機械及びチャックは必ず剛性のある精度の高いものをご使用下さい。
- 3) 工具の突き出し長さは必ず短くしてご使用下さい。
- 4) 被削材の保持はしっかりと行い、振動、たわみ、変形のない状態にして下さい。
- 5) 条件の異なる場合は切削音、切屑状態、仕上面状態を参照しながら切削条件表を参考に最適な数値を選定して下さい。

※特殊製作裏座ぐりカッターも承っております。



特殊品のご要望に際しましては、ワーク材質・裏座ぐり径・下穴径・加工図面(スケッチ)などの詳細をお知らせ下さい。

ザグリ加工以外でも、特殊インサートを使用しての裏面取り加工も可能です。(左図は偏心式裏座ぐり+面取りコンビネーションツールの特殊品例)