

専用特殊2D・3Dブレーカで切屑細断

# PCD特殊 ブレーカチップ



ADC12 圧入穴Φ20部ボーリング加工  
Vc = 250m f = 0.1mm/rpm ap = 0.5mm仕上  
TCMW110204 - PCD



外径

内径

溝入

突切

切屑伸び + 面粗度 + 寿命でのお困りごとは、

## 専用設計で解決

長くなる切屑を細断する事により

- ①切屑で仕上り面を傷つけない
- ②ホルダーへ巻き付きによる機械停止の防止
- ③切屑処理の簡易化



## + 加工に合わせたPCDの選択

専用ブレーカで「切屑細断」+ PCD素材変更で「耐摩耗 / 寿命向上」= 1個のチップで実現!

①ホルダーメーカーと型式

加工スケッチ

②ご使用のチップメーカーと型式

③切削条件

切削速度(Vc)=

被削材直径(Φ)=

1回転あたり送り(f)=

切込量(ap)=

