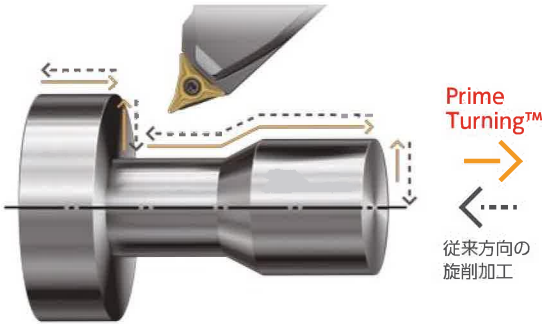
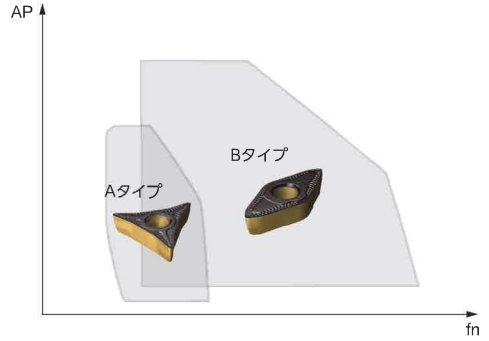
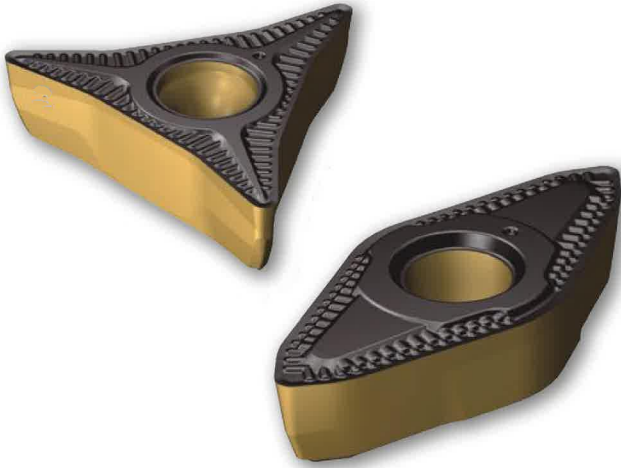


CoroTurn® Prime

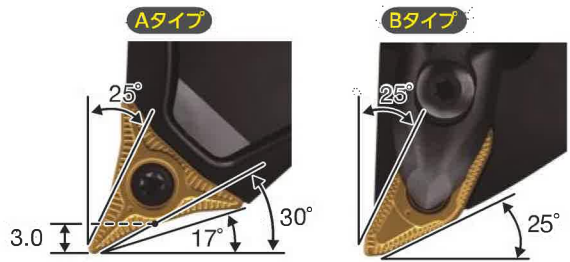
コンセプトチップ (ポジ・チップ)

外径旋削加工用

多方向加工及び高送り加工を可能にするチップ



従来方向の旋削加工に加えて、低切入み角の PrimeTurning™ (バックターニング、引上げ端面加工) が可能



低切入み角の高送り加工で生産性と寿命が格段に向上

CoroTurn® Prime チップ型番の見方

CP - **A** **11** **08** - **M5** **W**

1-主コード

CP=CoroTurn® Prime

2-工具タイプ

A=Aタイプ工具
B=Bタイプ工具

3-チップサイズ IC

4-ノーズR

5-チップブレーカ

L3=中仕上げ用 (Aタイプチップ)
L5=中仕上げ用 (Aタイプチップ)
M5=中荒~荒用 (Bタイプチップ)
H3=中荒~荒用 (Bタイプチップ)
L4=中仕上げ~中荒用 (Bタイプチップ)

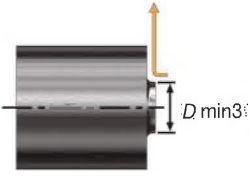
6-ワイパーチップ

被削材適用領域:



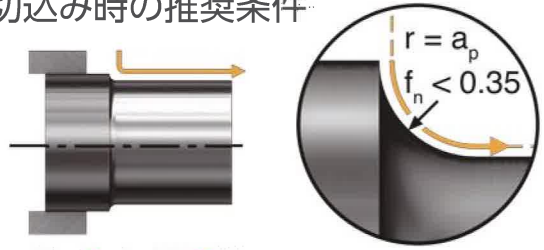
▶ 端面加工時の最小加工径

ワーク端面の加工を PrimeTurning™ (引上げ方向) で行う場合、最小加工径が制限されます。



	D min3	
	引上げ加工	押下げ加工
Aタイプ	30	0
Bタイプ	40	0

▶ 切込み時の推奨条件



PrimeTurning™ 加工時に推奨

- ・切込み量と同じRでロールイン
- ・送り (f_n) を0.35mm/rev以下に設定

▶ ワイパーチップ **Wiper**

ワイパーチップのノーズRは複数のRで構成されています。高い送り条件で使用した場合でも、大きな円弧によるさらい刃により仕上げ面粗さを良好に保ちます。

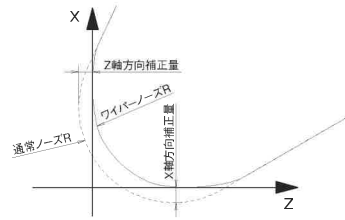
■ ワイパーチップ使用時の注意

- ・ワイパーチップは外径・端面加工において効果を発揮します。
- ・テーパ部・R部の加工では通常チップと同等の仕上げ面粗さになります。
- ・加工プログラムの補正が必要です。

■ ワイパーチップの工具オフセット

標準ノーズRチップに対し刃先位置が異なる為、X軸及びZ軸方向へのオフセットが必要となります。

チップタイプ	X軸方向(mm)	Z軸方向(mm)
A	-0.13	-0.11
B	-0.04	-0.04



■ Aタイプワイパーチップのテーパ部加工プログラム補正

テーパ部加工において、食い込みまたは削り残しが発生する為、プログラム補正が必要になります。

Aタイプワイパーチップ	テーパ角度(θ)					
	-15	-10	-5	15	30	45
Z補正值(mm)	-0.09	-0.06	-0.03	+0.07	+0.04	+0.03

(左記オフセットを実施した上での値)

▶ 最適ブレーカ選定表

