

i-Center別作品製作依頼書

▶ 貴社名 >>

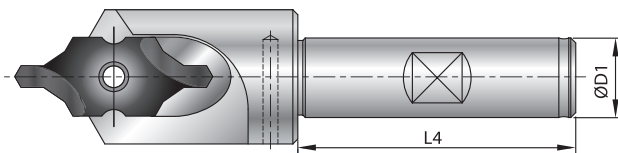
▶ 改善目的 >>

以下の情報はお客様との打ち合わせの際にお役立て下さい。

機械	
機械のタイプ	
回転数	最高回転数
主軸出力	☐ KW ☐ HP
クーラント供給	☐ 無し ☐ 外部給油 ☐ 内部給油 Mpa
現在使用している刃具	
切削速度	☐ ハイス ☐ 超硬 m/min.
その他	
送り速度	mm/rev.
ワーク	
ワーク材質	
センター穴のタイプ	☐ R ☐ A ☐ B ☐ C ☐ その他 (添付図面の通り)
その他	☐ 表面粗さ ☐ 公差(下記参照)

▶ 別作ツールホルダー作成シート >>

- ☐ 別作ツールホルダーのシャンクは、D1とL4をご指示下さい。
☐ 添付の図面の通り
☐ ミリ ☐ インチ

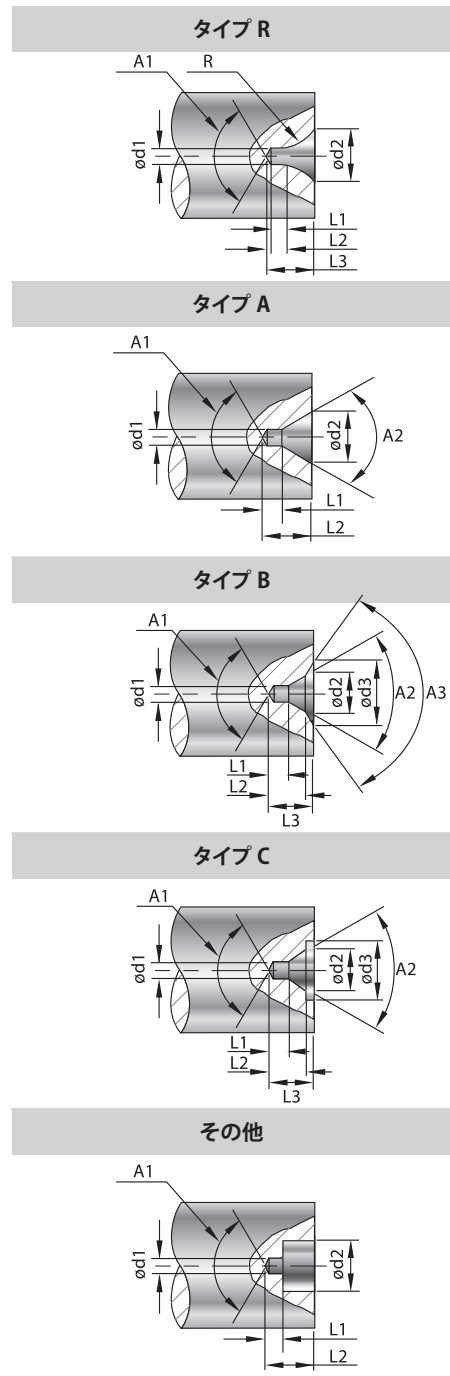


寸法表	A1	A2	A3	ød1	ød2	ød3
寸法						
公差	---	$+0^{\circ}$ -1°	$\pm 1^{\circ}$	± 0.05	± 0.05	---

寸法表	L1	L2	L3	R	øD1	L4
寸法						
公差	± 0.05	± 0.05	± 0.05	± 0.5	h6	---

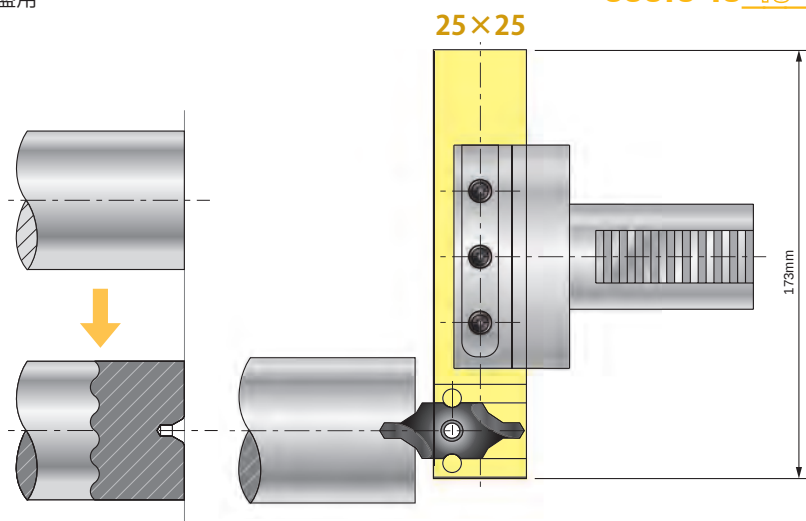
▶ センター穴の寸法 >>

- ・ワークの図面をご提出下さい
- ・以下のタイプからお選び下さい。



特殊製作も可能 >> ホルダー & インサート

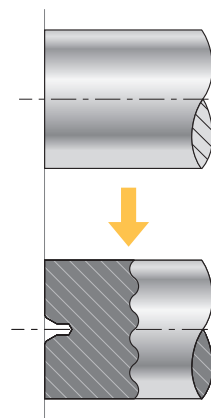
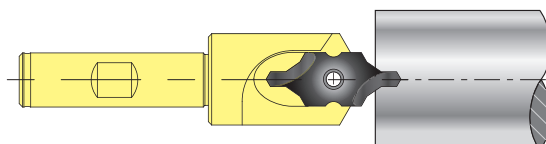
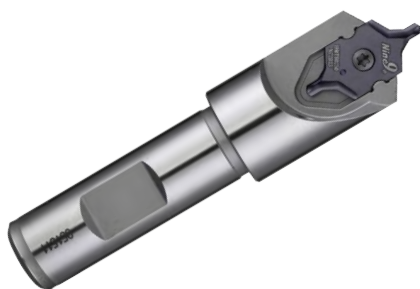
- ▶ 25×25 角シャンクホルダー >> 型番. 99616-IC 12 -L2525MF
 *旋盤用 99616-IC 16 -R2525MF



- ▶ プレーンシャンク>>ホルダーバランス (G2.5 / 10,000 rpm)



- ▶ 左勝手 ホルダー／インサート (NC5074, NC2033)



- ▶ 特殊インサート

コンビネーションインサート センタリング加工、端面加工、面取り加工、外径加工 >>

