

# SX-TPRS

SX-コート テーパーピンリーマ ショート

NEW

ハイス工具用次世代被膜 SX新コーティング  
~NEW Super eXcellent coat~

ハイス用被膜でトップクラスの

被膜高度3,500~3,700HmV  
さらに、耐酸化性1,300°Cを実現!

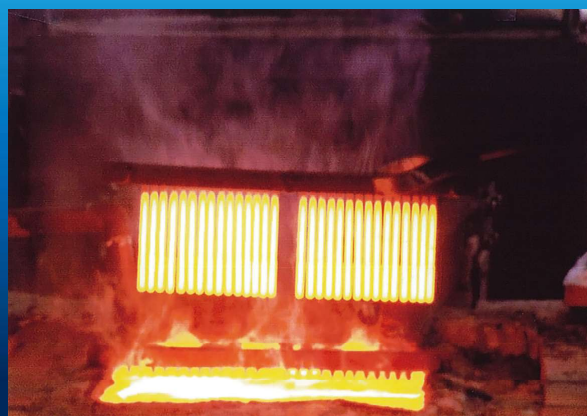
膜種	TiN	CrN	TiAlN	SX-W/H	VSX®-V	DLC-i
被膜硬度 HmV	1,800-2,500	1,600-2,200	2,800-3,300	3,500-3,700	1,800-2,500	1,800-2,500
標準膜厚 μm	2-3	2-3	2-3	2-3	2-3	0.2-0.4
耐酸化性 °C	450	550	800	1,300	800	300
特長	・汎用被膜	・耐凝着性	・高硬度 ・高耐酸化性	・高硬度 ・高耐酸化性	・高靱性 ・高硬度 ・高耐酸化性	・耐摺動摩耗性 ・低摩擦
処理温度	350-500	350-500	450-500	450-500	450-500	180-250
適用可能な素材	・鉄系 ・超硬材料	・鉄系 ・超硬材料	・鉄系 ・超硬材料	・鉄系 (→SX-H) ・超硬材料 (→SX-W)	・鉄系 ・超硬材料	・鉄系 ・非鉄(Al, Be-Cu等) ・超硬材料



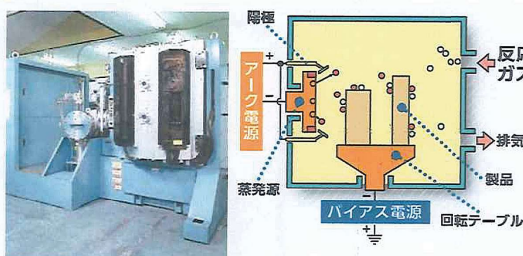
SX-TPRs



標準TPR



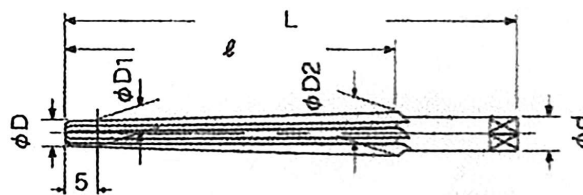
## アーキオンプレーティング (AIP) 装置概略図



# SX-TPRS

SX-Taper Pin Reamer Short

## SXコート テーパーピンリーマショート




●材質：SX-HSS (1/50テーパ食付角度45°)

呼称 (D)	先径 (D1)	太径 (D2)	刃長 (ℓ)	全長 (L)	柄径 (d)	刃数 (N)	センター (Center)
2	2	2.38	24	46	3	4	凸
2.5	2.5	2.94	27	49	3	4	凸凹
3	3	3.54	32	57	3	6	凹
4	4	4.66	38	65	4	6	凹
5	5	5.78	44	72	5	6	凹
6	6	6.9	50	81	6	6	凹
7	7	8.1	60	93	8	6	凹
8	8	9.32	71	108	8	6	凹
9	9	10.54	82	124	10	8	凹
10	10	11.54	82	124	10	8	凹
11	11	12.8	97	144	12	8	凹
12	12	13.8	97	144	12	8	凹

●参考切削条件

呼称 (D)	炭素鋼 FC・FCD・S50C		非鉄金属 Al・Cu		合金鋼 SCM・SKD・SUS		調質鋼 HPM・NAK	
	切削速度 Cutting Speed 7~12mm/min		切削速度 Cutting Speed 10~17mm/min		切削速度 Cutting Speed 5~9mm/min		切削速度 Cutting Speed 4~8mm/min	
	回転数 Spindle Speed rpm	送り Feed mm/min	回転数 Spindle Speed rpm	送り Feed mm/min	回転数 Spindle Speed rpm	送り Feed mm/min	回転数 Spindle Speed rpm	送り Feed mm/min
2	1150 ~ 1810	17 ~ 25	1675 ~ 2790	25 ~ 39	884 ~ 1346	12 ~ 20	630 ~ 1210	9 ~ 17
2.5	980 ~ 1480	14 ~ 23	1485 ~ 2540	22 ~ 32	725 ~ 1120	11 ~ 19	695 ~ 1195	8 ~ 16
3	750 ~ 1210	13 ~ 21	1150 ~ 1883	20 ~ 29	496 ~ 898	10 ~ 18	385 ~ 820	7 ~ 13
4	587 ~ 924	11 ~ 16	885 ~ 1330	16 ~ 25	415 ~ 695	8 ~ 13	321 ~ 560	6 ~ 12
5	458 ~ 734	10 ~ 14	694 ~ 1112	15 ~ 22	330 ~ 552	8 ~ 12	260 ~ 456	5 ~ 10
6	390 ~ 542	9 ~ 13	588 ~ 826	14 ~ 21	284 ~ 336	6 ~ 11	220 ~ 375	5 ~ 10
7	344 ~ 521	8 ~ 13	515 ~ 798	12 ~ 19	236 ~ 281	7 ~ 10	196 ~ 324	5 ~ 9
8	298 ~ 426	8 ~ 12	412 ~ 698	11 ~ 18	211 ~ 270	7 ~ 10	162 ~ 290	4 ~ 9
9	252 ~ 378	7 ~ 12	366 ~ 665	11 ~ 16	195 ~ 263	6 ~ 10	157 ~ 258	4 ~ 8
10	238 ~ 368	7 ~ 12	325 ~ 520	10 ~ 16	158 ~ 248	5 ~ 9	134 ~ 232	4 ~ 8
11	210 ~ 335	6 ~ 11	306 ~ 495	10 ~ 16	145 ~ 230	5 ~ 9	126 ~ 221	4 ~ 7
12	198 ~ 295	6 ~ 11	293 ~ 463	10 ~ 16	139 ~ 210	5 ~ 9	110 ~ 203	4 ~ 7

 株式会社 第一ツール

〒216-0044 神奈川県川崎市宮前区西野川1丁目32番15号フォレストヒルズ102号  
 TEL : 044-750-8081 FAX : 044-750-8091  
<http://daiichitool.web.fc2.com/index.html>