



新製品

## チタン加工用インサート システム224

溝入れ / 突切り加工用

### TITAN GEOMETRY FOR SYSTEM 224

For grooving and parting off



## 特長：

# THE DIFFERENCE: MORE POSSIBILITIES

- **チタンニウム専用  
唯一のチップブレード**

World's only geometry just for titanium

- **最適化されたブレード形状で  
工具寿命アップ**

Long tool life due to optimum geometry

- **構成刃先を生みにくい**

Low built-up edge

# 溝入加工/突切加工

## Grooving and Parting Off

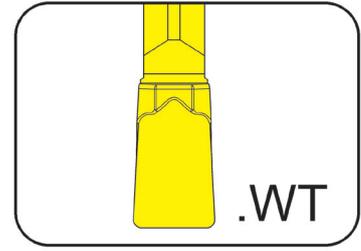


### インサート

#### Indexable insert

## S224

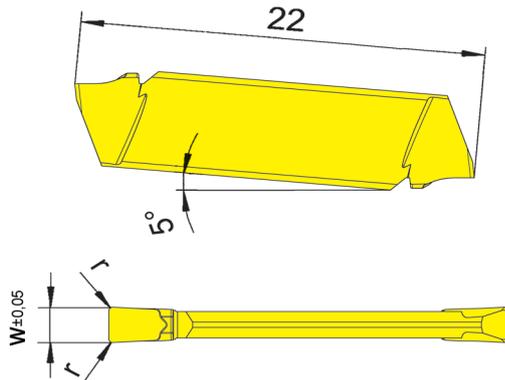
チップブレーカー付き  
with chip forming



溝幅 最大溝深さ	Width of groove Depth of groove up to	2-3 mm 18 mm
-------------	--	-----------------

適用ツールホルダー/カセット  
for Toolholder and Cassette

タイプ B224  
Type BK224  
H224



型式 Part number	w	r	サイズ Size	IG35
S224.0200.WT2	2.0	0.2	01	▲
S224.0250.WT2	2.5	0.2	02	▲
S224.0300.WT2	3.0	0.2	03	▲

▲ 在庫 / on stock Δ 4 週間 / 4 weeks x お問い合わせください / upon request

● 推奨 / recommended

○ 第二推奨 / alternative recommendation

- 非推奨 / not suitable

■ ノンコート / uncoated grades

■ コーティング品 / coated grades

■ ロウ付/サーメット / brazed/Cermet

表記 mm

Dimensions in mm

インサートは右勝手または左勝手ツールホルダーの使用が可能です。

Indexable inserts can be used in right and left hand toolholders.

P	-
M	●
K	-
N	-
S	●
H	-

超硬材種  
Carbide grades

### 用途

#### Applications

- 溝入れ加工： 最大溝深さ 18 mm
- 突切り加工： 最大加工 18 mm
- 旋削加工： 最大溝深さ 1.5 mm
- Grooving: Depth of groove up to 18 mm
- Parting Off: Depth of cut  $a_p$  up to 3 mm
- Side turning: Depth of groove up to 1.5 mm

### 送り f

#### Feed rate f

- 溝入加工/突切り加工： 0.06 から 0.08 mm/U
- 旋削加工 0.06 から 0.08 mm/U
- Grooving/Parting Off: 0.06 up to 0.08 mm/rev
- Side turning: 0.06 up to 0.08 mm/rev

### 切削速度 $v_c$

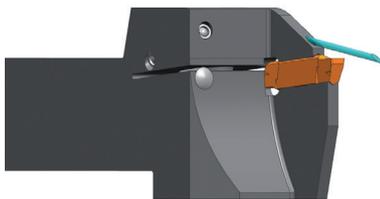
#### Cutting speed $v_c$

- 溝入加工/突切り加工： 65 から 80 m/min
- 旋削加工： 65 から 80 m/min
- Grooving/Parting Off: 65 up to 80 m/min
- Side turning: 65 up to 80 m/min

タイプ別内部給油  
Coolant supply options.

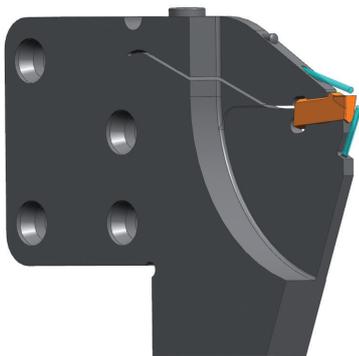


インサート側面のノズルから給油  
Coolant outlet through spray nozzle at the side of the insert.



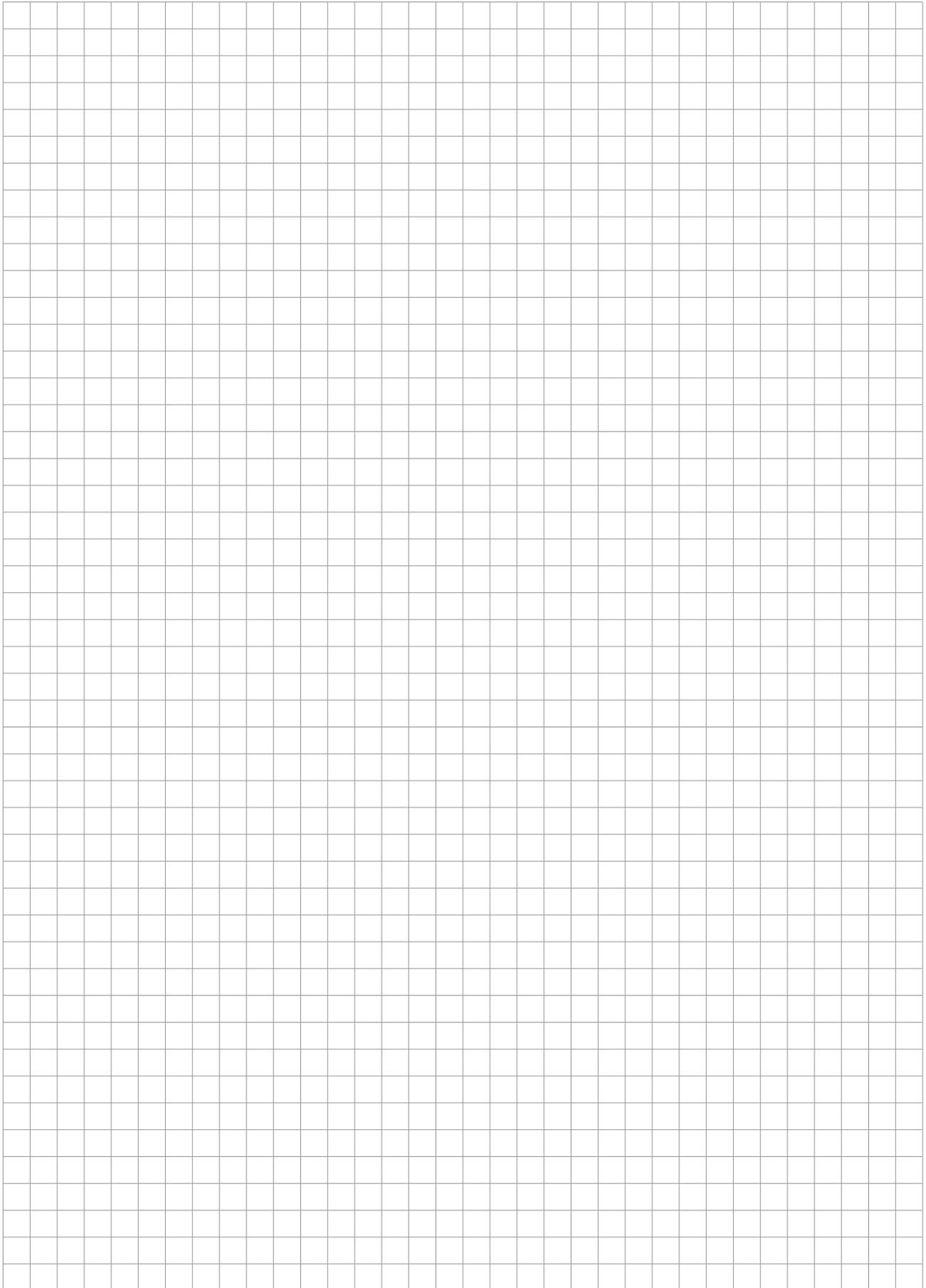
**S100**  
**S224**  
**S229**

サイズ3以上のホルダーでサポート上部から給油  
Coolant outlet through clamping finger from size 3.



**S100**  
**S224**  
**S229**

サポート部分上下から内部給油  
Coolant outlet through clamping finger and insert support.





溝入れ加工のベストソリューションを  
ご提案します。

FIND YOUR RIGHT  
TOOLING SOLUTION NOW.

[www.phorn.jp](http://www.phorn.jp)

**株式会社 IZUSHI**

〒578-0965

東大阪市本庄西2丁目3番12号

Tel 06-6747-6184

Fax 06-6744-1150

[call@ztec-izushi.co.jp](mailto:call@ztec-izushi.co.jp)

[www.phorn.jp](http://www.phorn.jp)

**Find your country:**

[www.phorn.com/countries](http://www.phorn.com/countries)