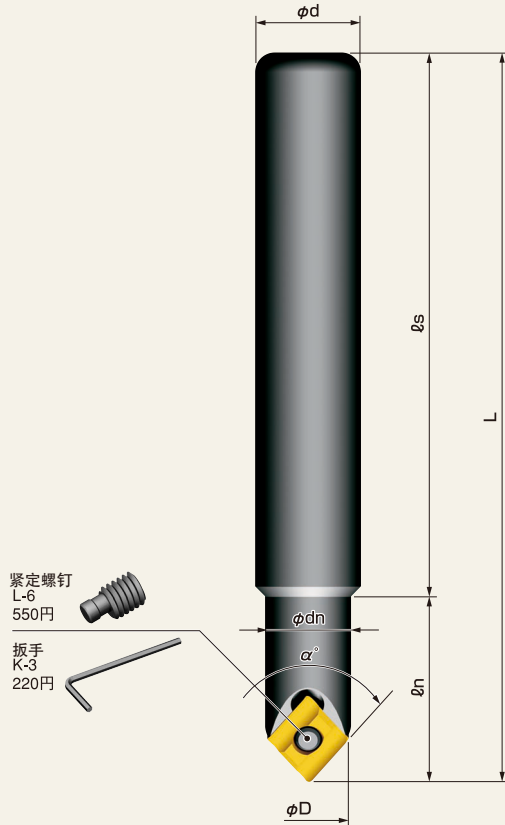


只需1支!

- 中心钻兼倒角刀, 节省了工具更换装置的工序, 提高生产效率。
- 利用专用刀片独特的形状, 消除振动与破损的危险。



加工实例

【 $\phi 8$ 的定位加工、外周C倒角加工 (C3)】

- 刀架: SC1645C
- 刀片: C32GUX NK3030

- 材质: S45C
- 旋转数: 3,500r.p.m.
- Z轴工作进给量: 100mm/min
- X轴工作进给量: 300mm/min



湿式加工

结果

未出现定位、C倒角后的2次毛刺、颤振, 切削性能良好。

刀片详细图

图	型号	材质	边缘形状	涂层	使用角数	单价(日元)	1盒价格(日元)	1盒数量
	C32GUX NK2001	金属陶瓷	珩磨边	无	2	1,820	21,840	12
	C32GUX NK1010	超硬K10	锐边	无	2	1,820	21,840	12
	C32GUX NK2020	超硬M20	珩磨边	无	2	1,820	21,840	12
	C32GUX NK3030	超硬M20	珩磨边	TiN	2	2,520	30,240	12
	C32GUX NK5050	超硬K10	锐边	TiN	2	2,520	30,240	12
	C32GUX NK6060	超硬M20	珩磨边	TiAlN	2	3,050	36,600	12
	C32GUX NK8080	超硬K10	锐边	TiAlN	2	3,050	36,600	12
	C32GUX AC15D	微粒子超硬	珩磨边	AlCrN	2	3,050	36,600	12
	NEW C32GUX AC25D	微粒子超硬	锐边	AlCrN	2	3,050	36,600	12
	C32GUX HSS	HSS	锐边	无	2	2,200	26,400	12
	C32GUX HSS TiN	HSS	锐边	TiN	2	2,730	32,760	12

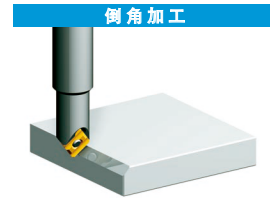
※ 单价(日元)·价格(日元)=建议零售价(日元)



在V槽和定位加工的先端位置, 因为是特殊的刀片形状, 所以无法形成完全的对顶角。
安装刀片时, 由于偏心锁的特殊方式, 反方向上锁会造成刀片的损坏和精确度不准。
交换刀片时, 请务必检查是否反方向上锁。



※ 钻床上使用不可

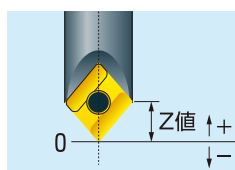


型号 Model. No.	能力	α°
	锥孔加工	
SC1045C	$\phi 2\text{mm} \sim \phi 13.5\text{mm}$	90°
SC1245C	$\phi 2\text{mm} \sim \phi 13.5\text{mm}$	90°
SC1645C	$\phi 2\text{mm} \sim \phi 13.5\text{mm}$	90°
SC1645CL	$\phi 2\text{mm} \sim \phi 13.5\text{mm}$	90°
SC1630C	$\phi 2\text{mm} \sim \phi 16.15\text{mm}$	118°
SC1630CL	$\phi 2\text{mm} \sim \phi 16.15\text{mm}$	118°

本体

型号 Model. No.	刃数	尺寸 Dimensions (mm)						α°	价格 (日元)
		最大 刀径 ϕD	ϕd	ϕdn	L	ℓs	ℓn		
SC1045C	1	13.5	10	13	110	82	28	90°	15,400
SC1245C	1	13.5	12	13	110	82	28	90°	15,400
SC1645C	1	13.5	16	13	110	82	28	90°	15,400
SC1645CL	1	13.5	16	13	200	172	28	90°	23,100
SC1630C	1	16.15	16	16.5	110	82	28	118°	15,400
SC1630CL	1	16.15	16	16.5	200	172	28	118°	23,100

- ※ 标准配备不含刀片, 请另外购买
- ※ 标准配备含夹紧螺钉和扳手
- ※ 价格(日元)=建议零售价(日元)



切削加工时纠正Z值的目标值

※ 此数值有可能出现若干的误差, 敬请谅解。

momimen $\rightarrow +0.45$ [例] $\phi 12$ 的定位加工时
Z值由-6.0改为-5.55

切削条件

定位加工				
被削材质	刀片进给量(fz)	旋转数(r.p.m)	推荐的刀片型号	冷却液
普通钢系列	0.05~0.1	1,500~3,000	C32GUX NK2020	有
合金钢系列	0.05~0.1	1,500~3,000	C32GUX NK3030	有
不锈钢系列	0.05~0.1	1,500~3,000	C32GUX AC15D	有
铝·树脂·黄铜系列	0.05~0.2	3,000~	C32GUX NK1010	有
铸钢系列	0.05~0.1	1,500~3,000	C32GUX NK3030	有

倒角加工				
被削材质	刀片进给量(fz)	旋转数(r.p.m)	推荐的刀片型号	冷却液
普通钢系列	0.1~0.2	2,000~	C32GUX NK2001	无
合金钢系列	0.1~0.2	2,000~	C32GUX NK2001	无
不锈钢系列	0.1~0.2	2,000~	C32GUX AC15D	有
铝·树脂·黄铜系列	0.1~0.2	3,000~	C32GUX NK1010	有
铸钢系列	0.1~0.2	2,000~	C32GUX NK2001	无

- 定位加工条件, 只在操作Z轴的锥孔加工时才适用。
- 请根据工件形状, 夹具状态, 倒角角的大小和切刃位置来调节加工条件。
- 倒角角大时, 请尽量降低加工条件。
- 加工倒角时, 当被削材料为SUS304等不锈钢的情况下, 请用顺铣切削。