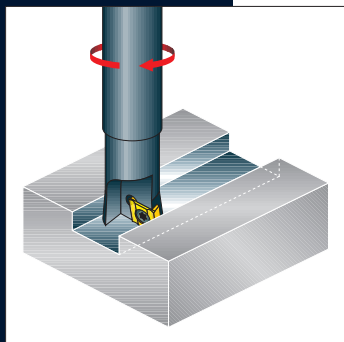


エンドピカット

溝の
底仕上げ
加工

φ10mm
φ14mm

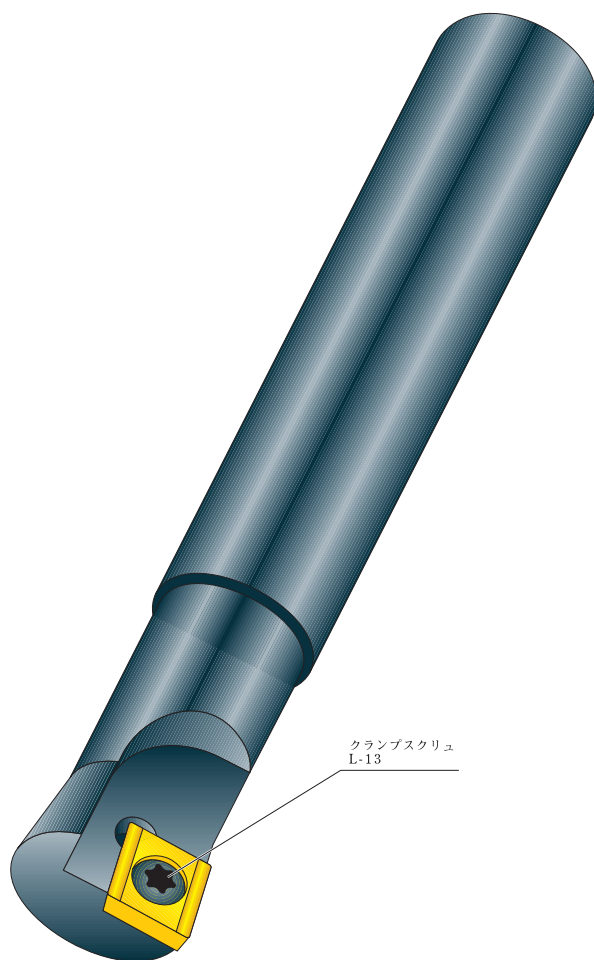
1
枚刃



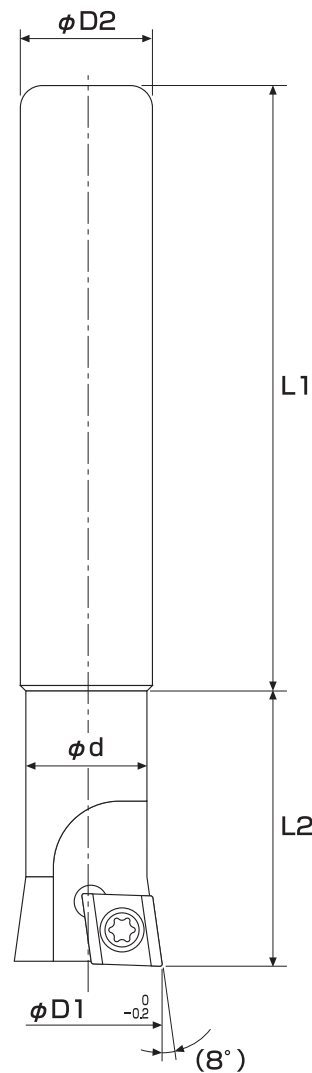
用途	加工径
溝の底仕上げ加工	φ10mm~φ14mm

特徴

- 「溝の底仕上げ加工」に特化した専用工具です。
- 1枚刃の為、ビビリが出にくい。
- スローアウェイタイプのため、チップ交換のみで工具補正が不要になります。



クランプスクリュー
L-13



■本体

型番	L1	L2	φD1	φD2	φd
BT12-10C	55mm	25mm	φ10mm	φ12mm	φ7.5mm
BT12-12C	55mm	25mm	φ12mm	φ12mm	φ9.0mm
BT12-14C	55mm	25mm	φ14mm	φ12mm	φ11.0mm
BT12-10CL	80mm	90mm	φ10mm	φ12mm	φ7.5mm
BT12-12CL	80mm	90mm	φ12mm	φ12mm	φ9.0mm
BT12-14CL	80mm	90mm	φ14mm	φ12mm	φ11.0mm

■専用チップ

<C22GUX>



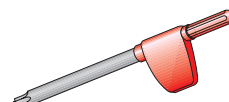
※チップは標準装備していませんので、別途ご用意ください。

専用部品



クランプスクリュー

型番	L-13
----	------




トルクスレンチ

型番	N-5
----	-----

ショルダー加工

●エンドピカット

チップ 形状	 ■ C22GUX
-----------	--

被削材質	材質型番 刃当り送り mm/刃	NK1010 超硬 K10種 シャープエッジ	NK3030 超硬 TiNコート ホーニングエッジ
		切削速度(m/分)	
一般鋼系 SS等	0.08~0.2		100~200
合金鋼系 SKD/SCM等	0.08~0.2		100~200
ステンレス鋼系 SUS等	0.08~0.2		100~150
アルミ、樹脂、 真鍮系	0.08~0.3	150~400	
鋳鋼系 FC/FCD等	0.08~0.2		100~200

◎ チップに施されているプレーカにより2次カエリおよびビビリが生じません。加工条件に合わせてホーニングエッジタイプかシャープエッジタイプのいずれかを選定して下さい。

◎ は、被削材別推奨チップになっています。