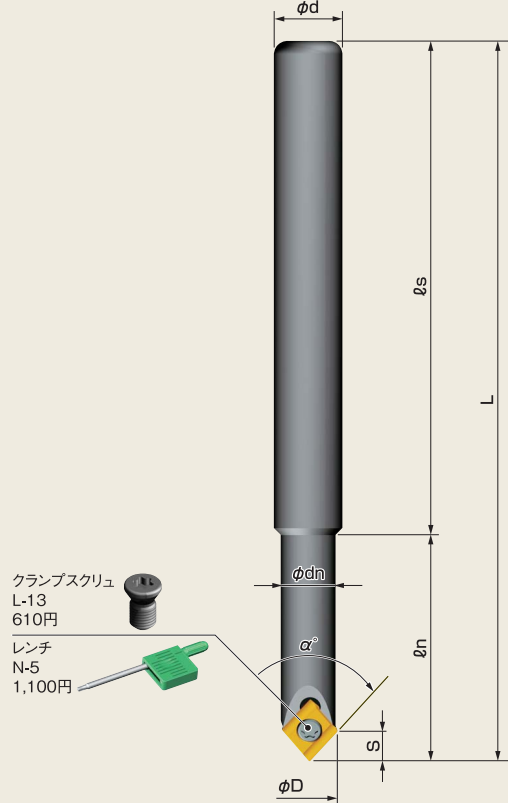


これ1本で!

- モミツケ・C面取りができ、ツールチェンジATCのツール本数が省け生産性アップ。
- 専用チップは独自の形状で、振動と破損の危険を解消。



超硬シャンクは、標準ロングシャンクに比べ剛性が増し、突き出し限界が高くなりました。

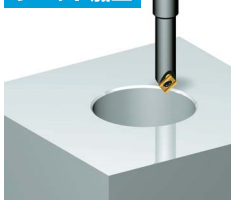
チビモミは、シャンク径(φ10)刃先径(φ9)と細いため狭い箇所での加工に適しています。

加工実例

【φ100の穴の面取り加工】

- ホルダー：SCM1045C
- チップ：C22GUX NK5050

ウェット加工



- 材質……………SUS304
- 回転数……………5,000r.p.m.
- 送り……………400mm/min
- 切込量……………C1
- 切削油……………あり

結果

C面取り後の2次カエリ・ビビリも出ず良好な切削



※ボール盤では、ご使用になれません。

皿面取り加工 (最小刃径～最大刃径)

90°
φ0.6mm～φ9mm

本体

型番 Model No.	刃数	寸法 Dimensions (mm)						α°	超硬 シャンク	価格 (円)
		φD	φd	φdn	L	ℓs	ℓn			
SCM1045C	1	9	10	8	105	72	33	4.4	90°	10,780
SCM1045CL	1	9	10	8	165	132	33	4.4	90°	14,300
SCM1045CL-CB	1	9	10	8	165	145	20	4.4	90°	77,000

※チップは標準装備しておりませんので別途ご用意下さい。

※クランプスクリュー・レンチは標準装備しております。

※価格(円)=希望小売価格(円)

切削加工時のZ値補正の目安

※この数値は若干の誤差がでる場合がございますのでご了承ください。

チビモミ → +0.2

[例]… φ8のセンターリング加工の場合
Z値が-4.0のところを-3.8へ

切削条件

センターリング加工				
被削材質	刃当り送り (fz)	回転数 (r.p.m.)	推奨チップ型番	クーラント
一般鋼系	0.05～0.08	2,000～3,500	C22GUX NK2020	あり
合金鋼系	0.05～0.08	2,000～3,500	C22GUX NK3030	あり
ステンレス鋼系	0.05～0.08	2,000～3,500	C22GUX AC16N	あり
アルミ・樹脂・真鍮系	0.05～0.1	3,000～	C22GUX NK1010	あり
鋳鋼系	0.05～0.08	2,000～3,500	C22GUX NK3030	あり

面取り加工				
被削材質	刃当り送り (fz)	回転数 (r.p.m.)	推奨チップ型番	クーラント
一般鋼系	0.1～0.15	2,000～	C22GUX NK2020	あり
合金鋼系	0.1～0.15	2,000～	C22GUX NK3030	あり
ステンレス鋼系	0.1～0.15	2,000～	C22GUX AC16N	あり
アルミ・樹脂・真鍮系	0.1～0.15	3,000～	C22GUX NK1010	あり
鋳鋼系	0.1～0.15	2,000～	C22GUX NK3030	あり

●Z軸操作のみの穴面取り加工はセンターリング加工条件を適用下さい。

●ワーク形状、クランプ状態、面取り量の大小、切削位置により条件を調節して下さい。

●面取り量が大さい時はなるべく条件を下げて加工して下さい。

●面取り作業で被削材が、SUS304などのステンレス鋼のときは、ダウンカットで切削して下さい。

チップ詳細

図	型番	材質	エッジ形状	コーティング	使用コーナー数	単価(円)	1ケース価格(円)	1ケース入数
	C22GUX NK1010	超硬K10種	シャープエッジ	なし	2	1,930	23,160	12個
	C22GUX NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ	なし	2	1,930	23,160	12個
	C22GUX NK3030	超硬M20種	ホーニングエッジ	TiN	2	2,360	28,320	12個
	C22GUX NK5050	超硬K10種	シャープエッジ	TiN	2	2,360	28,320	12個
	C22GUX NK6060	超硬M20種	ホーニングエッジ	TiAlN	2	2,890	34,680	12個
	C22GUX NK8080	超硬K10種	シャープエッジ	TiAlN	2	2,890	34,680	12個
	C22GUXF AC16N	微粒子超硬	シャープエッジ	AlCrN	2	2,890	34,680	12個
	C22GUXT AC16N	微粒子超硬	ホーニングエッジ	AlCrN	2	2,890	34,680	12個

※単価(円)・価格(円)=希望小売価格(円)



センターリング加工での先端部分は、特殊チップ形状のため完全な頂角にはなりません。