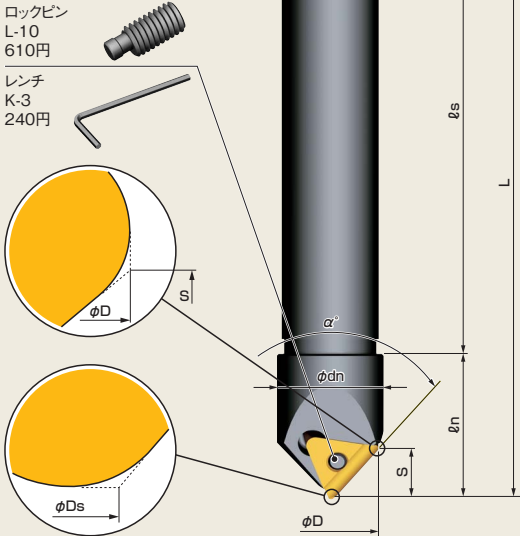




これ1本で!

- 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。

最大切刃長
約14.4mm



デカモミはモミツケ径がφ22.5mm (SC2045T)まで、C面取りでは最大C8 (SC2045T)までの加工ができます。

ロックピン
L-10
610円
レンチ
K-3
240円



※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)

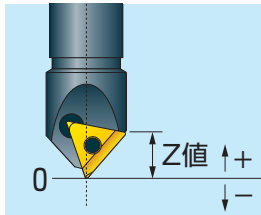
90°
φ3.8mm～φ22.0mm

120°
φ3.8mm～φ25.5mm

本体

型番 Model No.	刃数	寸法 Dimensions (mm)										α°	価格 (円)
		φD	φDs	φd	φdn	L	ℓs	ℓn	S	刃長 X	刃長 Z		
SC2045T	1	22.4	1.99	20	22	130	100	30	10.5	9.7	9.7	90°	21,780
SC2045TL	1	22.4	1.99	20	22	200	170	30	10.5	9.7	9.7	90°	30,250
SC2545TL	1	22.4	1.99	25	22	200	150	50	10.5	9.7	9.7	90°	30,250
SC2530T	1	26.6	2.00	25	25	130	95	35	7.4	11.7	6.7	120°	21,780
SC3230TL	1	26.6	2.00	32	25	200	150	50	7.4	11.7	6.7	120°	33,880

※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。
※ロックピン・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。

α° = 90° → +0.8

α° = 120° → +0.6

[例]…α°=90°でφ20のセンターリング加工の場合
Z値が-10.0のところを-9.2へ

切削条件

被削材質	センターリング加工								
	一般鋼	合金鋼	焼入れ鋼 HRC～45	焼入れ鋼 HRC45～65	ステンレス	鋳鉄	樹脂	アルミ	チタン・チタン合金 ニッケル合金
刃当り送り (fz)	0.03～0.08	0.03～0.08	0.03～0.08	—	0.03～0.08	0.03～0.08	0.03～0.1	0.03～0.1	—
切削速度 (m/min)	70～140	70～140	70～140	—	70～140	70～140	100～200	100～200	—
目安回転数 (r.p.m.)	1,500	1,500	1,500	—	1,500	3,000	3,000	3,000	—
クーラント	あり	あり	あり	—	あり	なし	あり	あり	—
第一推奨チップ	T32GUXT AC16N	T32GUXT AC16N	T32GUXT AC16N	—	T32GUXT AC16N	T32GUXT AC16N	T32GUX NK1010	T32GUX NK1010	—

被削材質	面取り・皿面取り加工								
	一般鋼	合金鋼	焼入れ鋼 HRC～45	焼入れ鋼 HRC45～65	ステンレス	鋳鉄	樹脂	アルミ	チタン・チタン合金 ニッケル合金
刃当り送り (fz)	0.1～0.2	0.1～0.2	0.1～0.2	—	0.1～0.2	0.1～0.2	0.1～0.2	0.1～0.2	—
切削速度 (m/min)	70～140	70～140	70～140	—	70～140	70～140	100～200	100～200	—
目安回転数 (r.p.m.)	1,500	1,500	1,500	—	1,500	2,000	3,000	3,000	—
クーラント	あり	あり	あり	—	あり	なし	あり	あり	—
第一推奨チップ	T32GUX NK2001	T32GUX NK2001	T32GUXT AC16N	—	T32GUXT AC16N	T32GUX NK2001	T32GUX NK1010	T32GUX NK1010	—

- 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、切刃位置により条件を調節して下さい。面取り量が大きい時はなるべく条件を下げて加工して下さい。

チップ詳細

図	型番	材質型番	使用コーナー数	単価(円)	1ケース価格(円)	1ケース入数
	T32GUX	NK2001	2	2,240	26,880	12個
		NK1010		2,240	26,880	
		NK2020		2,240	26,880	
		NK3030		2,890	34,680	
		NK5050		2,890	34,680	
		NK6060		3,470	41,640	
		NK8080		3,470	41,640	
		HSS		2,540	30,480	
		HSS TiN		3,360	40,320	
		T32GUXF		3,470	41,640	
		T32GUXT		3,470	41,640	

※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。
チップ取付けの際、偏心ロック方式の為、逆ジメによる精度不良、チップ破損につながる事があります。
チップ交換の際、必ず逆ジメがないか確認して下さい。

ロックピンの逆ジメ注意…P.126へ