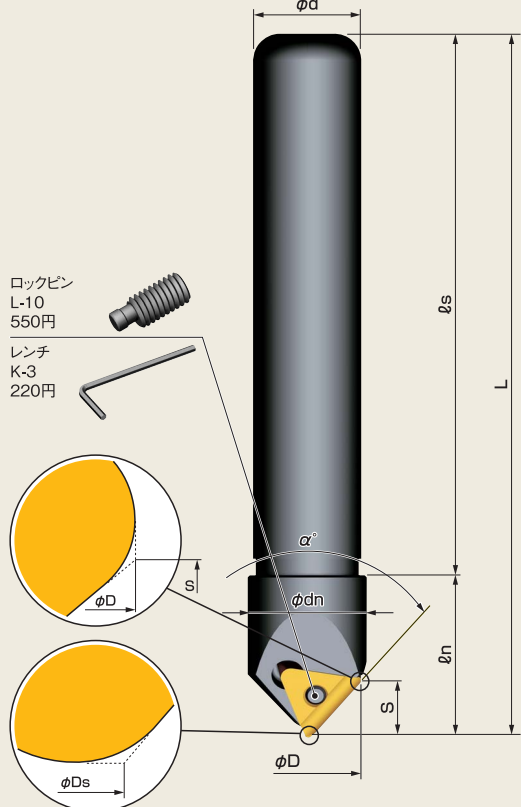


これ1本で!

- 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。



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。

加工実例

【φ20のセンターリング加工】

- ホルダー：SC2045T
- チップ：T32GUX NK3030

- 材質……………S50C
- 回転数……………2,500r.p.m.
- Z軸テーブル送り…80mm/min



ウェット加工

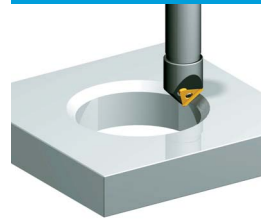
結果

センターリング加工にて2次カエリ・ビビリも出ず良好な切削

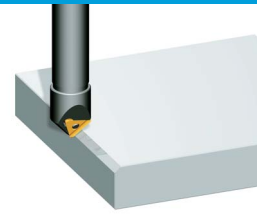
センターリング加工



皿面取り加工



面取り加工



※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)

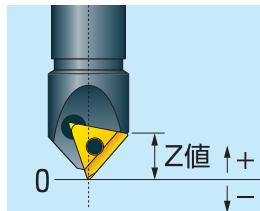
90°
φ3mm～φ22.5mm

120°
φ3mm～φ26.6mm

本体

| 型番 Model. No. | 刃数 | 寸法 Dimensions (mm) | | | | | | | | α° | 価格 (円) |
|------------------|----|--------------------|------|----|-----|-----|-----|----|------|------|-----------|
| | | φD | φDs | φd | φdn | L | ℓs | ℓn | S | | |
| SC2045T | 1 | 22.5 | 1.99 | 20 | 22 | 130 | 100 | 30 | 10.5 | 90° | 19,800 |
| SC2045TL | 1 | 22.5 | 1.99 | 20 | 22 | 200 | 170 | 30 | 10.5 | 90° | 27,500 |
| SC2545TL | 1 | 22.5 | 1.99 | 25 | 22 | 200 | 150 | 50 | 10.5 | 90° | 27,500 |
| SC2530T | 1 | 26.6 | 1.90 | 25 | 25 | 130 | 95 | 35 | 7.5 | 120° | 19,800 |
| SC3230TL | 1 | 26.6 | 1.90 | 32 | 25 | 200 | 150 | 50 | 7.5 | 120° | 30,800 |

※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

| 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 | 0.03～0.08 | 1,500～2,500 | T32GUX NK2020 | あり |
| 合金鋼系 | 0.03～0.08 | 1,500～2,500 | T32GUX NK3030 | あり |
| ステンレス鋼系 | 0.03～0.08 | 1,500～2,500 | T32GUX NK6060 | あり |
| アルミ・樹脂・真鍮系 | 0.03～0.1 | 3,000～ | T32GUX NK1010 | あり |
| 鋳鋼系 | 0.03～0.08 | 1,500～2,500 | T32GUX 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 | 0.1～0.2 | 1,500～ | T32GUX NK2001 | なし |
| 合金鋼系 | 0.1～0.2 | 1,500～ | T32GUX NK2001 | なし |
| ステンレス鋼系 | 0.1～0.2 | 1,500～ | T32GUX NK6060 | あり |
| アルミ・樹脂・真鍮系 | 0.1～0.2 | 2,000～ | T32GUX NK1010 | あり |
| 鋳鋼系 | 0.1～0.2 | 1,500～ | T32GUX NK2001 | なし |

- 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 |
|---|-------------------|--------|----------|--------|---------|-------|-----------|--------|
| | T32GUX NK2001 | サーメット | ホーニングエッジ | なし | 2 | 2,040 | 24,480 | 12個 |
| | T32GUX NK1010 | 超硬K10種 | シャープエッジ | なし | 2 | 2,040 | 24,480 | 12個 |
| | T32GUX NK2020 | 超硬M20種 | ホーニングエッジ | なし | 2 | 2,040 | 24,480 | 12個 |
| | T32GUX NK3030 | 超硬M20種 | ホーニングエッジ | TiN | 2 | 2,630 | 31,560 | 12個 |
| | T32GUX NK5050 | 超硬K10種 | シャープエッジ | TiN | 2 | 2,630 | 31,560 | 12個 |
| | T32GUX NK6060 | 超硬M20種 | ホーニングエッジ | TiAlN | 2 | 3,150 | 37,800 | 12個 |
| | T32GUX NK8080 | 超硬K10種 | シャープエッジ | TiAlN | 2 | 3,150 | 37,800 | 12個 |
| | NEW T32GUXF AC16N | 微粒子超硬 | シャープエッジ | AlCrN | 2 | 3,150 | 37,800 | 12個 |
| | NEW T32GUXT AC16N | 微粒子超硬 | ホーニングエッジ | AlCrN | 2 | 3,150 | 37,800 | 12個 |
| | T32GUX HSS | ハイス | シャープエッジ | なし | 2 | 2,310 | 27,720 | 12個 |
| | T32GUX HSS TiN | ハイス | シャープエッジ | TiN | 2 | 3,050 | 36,600 | 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。
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.108へ