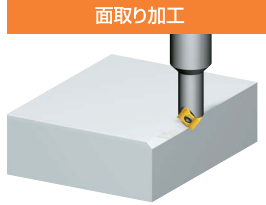
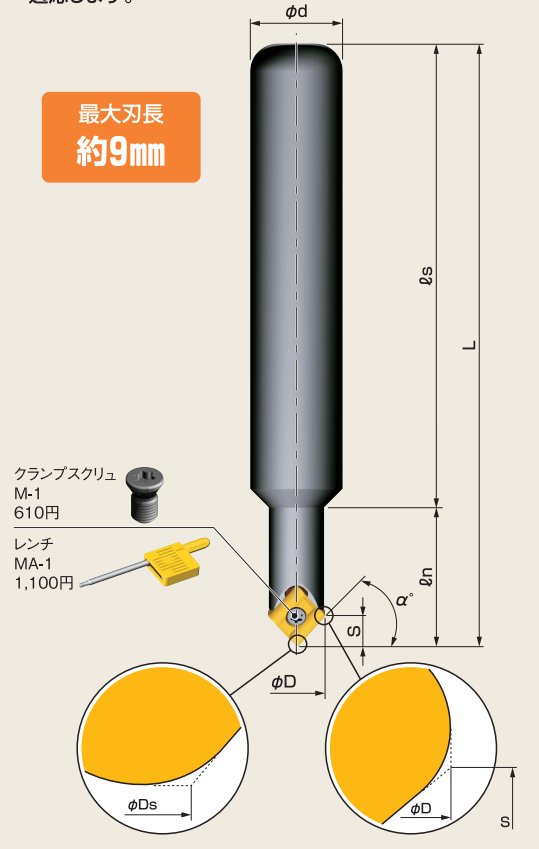


用途	能力												
	SNK1516C	SNK2016C	SNK2515C	SNK3015C	SNK3514C	SNK4013C	SNK4512C	SNK5014C	SNK5514C	SNK6015C	SNK6515C	SNK7014C	SNK7514C
角度	15°	20°	25°	30°	35°	40°	45°	50°	55°	60°	65°	70°	75°
皿面取り加工	φ1.0~ φ16.0mm	φ2.0~ φ16.5mm	φ1.5~ φ15.5mm	φ1.5~ φ15.0mm	φ1.5~ φ14.0mm	φ1.5~ φ13.5mm	φ1.5~ φ12.5mm	φ5.0~ φ14.5mm	φ6.0~ φ14.5mm	φ7.5~ φ15.0mm	φ8.5~ φ15.0mm	φ9.5~ φ14.5mm	φ10.5~ φ14.0mm

## 小径タイプ!

- 従来の面取りカッターよりも、小さい加工径に対応した小径タイプ。
- 用途に合わせて角度15°~75°が選べます。(5°きざみ)
- チップの材質が豊富で、多様なワーク材の加工に適應します。

最大刃長  
約9mm



### ■本体

型番 Model. No.	刃数	寸法 Dimensions (mm)							α°	価格 (円)
		φD	φDs	φd	L	ℓs	ℓn	S		
SNK1516C	1	18.0	0.5	20	125	95	30	2.1	15	19,800
SNK2016C	1	18.2	1.1	20	125	95	30	2.8	20	19,800
SNK2515C	1	17.0	0.6	20	125	95	30	3.5	25	19,800
SNK3015C	1	16.3	0.7	20	125	95	30	4.5	30	19,800
SNK3514C	1	15.5	0.7	20	125	95	30	5.2	35	19,800
SNK4013C	1	14.6	0.8	20	125	95	30	5.9	40	19,800
SNK4512C	1	13.5	0.9	20	125	95	30	6.4	45	19,800
SNK5014C	1	15.5	4.0	20	125	95	30	7.0	50	19,800
SNK5514C	1	15.2	5.0	20	125	95	30	7.5	55	19,800
SNK6015C	1	15.6	6.7	20	125	95	30	7.3	60	19,800
SNK6515C	1	15.5	8.0	20	125	95	30	8.4	65	19,800
SNK7014C	1	15.1	9.0	20	125	95	30	8.7	70	19,800
SNK7514C	1	14.5	10.0	20	125	95	30	9.0	75	19,800

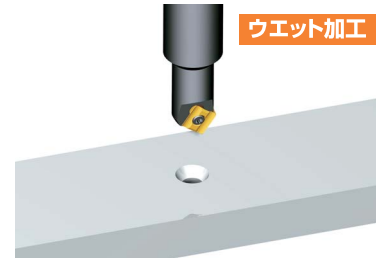
\*チップは標準装備しておりませんので別途ご用意下さい。\*クランプスクルー・レンチは標準装備しております。  
\*価格(円)=希望小売価格(円)

### ■加工実例

#### 【φ7の穴面取り加工】

- ホルダー：SNK6015C
- チップ：C32GUX AC15D
- 材質……………SUS304
- 回転数……………3,000r.p.m.
- 切削送り……………150mm/min
- 切込量……………Z-4.0
- 切削油……………あり

結果  
良好な仕上がり



### ■切削条件

		C32GUX										
被削材質	材質型番	NK2001	NK1010	NK2020	NK3030	NK5050	NK6060	NK8080	AC15D	AC25D	HSS	HSS TiN
		切削速度 (m/分)										
一般鋼系 SS等	0.08~0.2	200~250		150~200	150~200		150~200		150~200	150~200	13~23	15~25
合金鋼系 SKD/SCM等	0.08~0.2	200~250		150~200	150~200		150~200		150~200	150~200	10~20	13~22
ステンレス鋼系 SUS等	0.08~0.2			120~180	150~200	120~180	150~200	150~200	150~200	150~200	10~15	11~17
アルミ、樹脂、真鍮系	0.08~0.3		250~800			250~800		300~1,000			31~40	31~47
鋳鋼系 FC/FCD等	0.08~0.3	200~250 *FCD切削時										

●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整して下さい。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。  
●は、被削材別推奨チップになっています。  
●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
	C32GUX NK2001	サーメット	ホーニングエッジ	なし	2	1,820	21,840	12個
	C32GUX NK1010	超硬K10種	シャープエッジ	なし	2	1,820	21,840	12個
	C32GUX NK2020	超硬M20種	ホーニングエッジ	なし	2	1,820	21,840	12個
	C32GUX NK3030	超硬M20種	ホーニングエッジ	TiN	2	2,520	30,240	12個
	C32GUX NK5050	超硬K10種	シャープエッジ	TiN	2	2,520	30,240	12個
	C32GUX NK6060	超硬M20種	ホーニングエッジ	TiAlN	2	3,050	36,600	12個
	C32GUX NK8080	超硬K10種	シャープエッジ	TiAlN	2	3,050	36,600	12個
	C32GUX AC15D	微粒子超硬	ホーニングエッジ	AlCrN	2	3,050	36,600	12個
	C32GUX AC25D	微粒子超硬	シャープエッジ	AlCrN	2	3,050	36,600	12個
	C32GUX HSS	ハイス	シャープエッジ	なし	2	2,200	26,400	12個
	C32GUX HSS TiN	ハイス	シャープエッジ	TiN	2	2,730	32,760	12個

※単価(円)・価格(円)=希望小売価格(円)