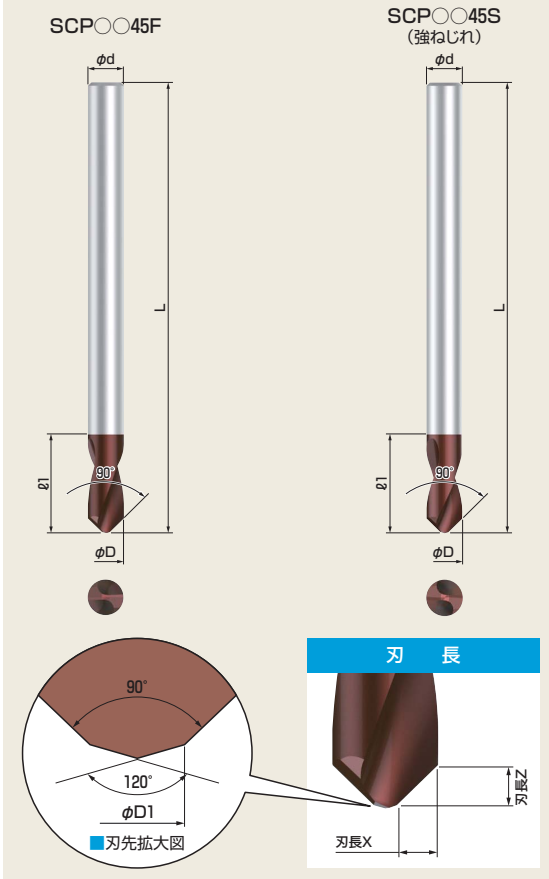




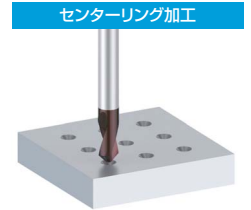
■材質：微粒子超硬



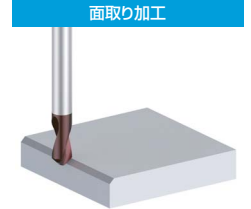
## これ1本で!

- 独自の刃先形状によりモミツケ加工時の切れ味の向上と二次バリを無くすことに成功しました。
- 一本でモミツケ加工はもちろんのこと横走りのC面取り、面取りにもご使用いただけます。
- 幅広い鋼種に対応した2タイプをご用意いたしました。

型番 Model No.	能力	
	面取り加工	
SCP0345F/SCP0345FL	φ0.75mm~φ3.0mm	
SCP0445F/SCP0445FL	φ1.0mm~φ4.0mm	
SCP0545F/SCP0545FL	φ1.25mm~φ5.0mm	
SCP0645F/SCP0645FL	φ1.5mm~φ6.0mm	
SCP0345S/SCP0345SL	φ0.75mm~φ3.0mm (強ねじれ)	
SCP0445S/SCP0445SL	φ1.0mm~φ4.0mm (強ねじれ)	
SCP0545S/SCP0545SL	φ1.25mm~φ5.0mm (強ねじれ)	
SCP0645S/SCP0645SL	φ1.5mm~φ6.0mm (強ねじれ)	



※ボール盤では、ご使用になれません。



## ■本体

型番 Model No.	刃数	寸法 Dimensions (mm)							コーティング	価格 (円)
		φD	φD1	φd	L	ℓ1	刃長 X	刃長 Z		
SCP0345F	2	3	0.75	3	50	8	1.1	1.1	TiAlN	3,040
SCP0445F	2	4	1.0	4	50	10	1.5	1.5	TiAlN	3,430
SCP0545F	2	5	1.25	5	50	13	1.8	1.8	TiAlN	3,740
SCP0645F	2	6	1.5	6	50	15	2.2	2.2	TiAlN	4,510
SCP0345FL	2	3	0.75	3	100	8	1.1	1.1	TiAlN	4,890
SCP0445FL	2	4	1.0	4	100	10	1.5	1.5	TiAlN	5,520
SCP0545FL	2	5	1.25	5	100	13	1.8	1.8	TiAlN	6,020
SCP0645FL	2	6	1.5	6	100	15	2.2	2.2	TiAlN	7,270
SCP0345S	2	3	0.75	3	50	8	1.1	1.1	TiAlN	3,040
SCP0445S	2	4	1.0	4	50	10	1.5	1.5	TiAlN	3,430
SCP0545S	2	5	1.25	5	50	13	1.8	1.8	TiAlN	3,740
SCP0645S	2	6	1.5	6	50	15	2.2	2.2	TiAlN	4,510
SCP0345SL	2	3	0.75	3	100	8	1.1	1.1	TiAlN	4,890
SCP0445SL	2	4	1.0	4	100	10	1.5	1.5	TiAlN	5,520
SCP0545SL	2	5	1.25	5	100	13	1.8	1.8	TiAlN	6,020
SCP0645SL	2	6	1.5	6	100	15	2.2	2.2	TiAlN	7,270

※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、特殊形状のため完全な頂角にはなりません。

⚠ 再研磨はできません。

## ■被削材対応表

被削材	軟鋼	炭素鋼	合金鋼	焼入れ鋼 (HRC~55)	焼入れ鋼 (HRC55~60)
	SCP0045S	◎	◎	◎	○
SCP0045F	◎	◎	◎	○	○

被削材	ステンレス	鋳鉄	耐熱合金	アルミ・樹脂・貴金属
	SCP0045S	◎	◎	○
SCP0045F	◎	◎	○	△

## ■切削条件

センターリング・面取り加工									
被削材質	一般鋼	合金鋼	焼入れ鋼 HRC~55	焼入れ鋼 HRC55~65	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)	0.05~0.1	0.05~0.1	0.02~0.08	0.02~0.08	0.02~0.03	0.05~0.1	0.1~0.2	0.1~0.2	0.02~0.03
切削速度 (m/min)	50~100	50~100	50~100	15~30	30~60	50~100	100~200	100~200	15~30
目安回転数 (r.p.m.)	4,000	3,000	2,000	1,500	2,000	4,000	8,000	8,000	1,000
クーラント	あり	あり	あり	あり	あり	なし	あり	あり	あり
第一推奨工具	SCP0045F	SCP0045F	SCP0045F	SCP0045F	SCP0045S	SCP0045S	SCP0045S	SCP0045S	SCP0045S

面取り加工									
被削材質	一般鋼	合金鋼	焼入れ鋼 HRC~55	焼入れ鋼 HRC55~65	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)	0.08~0.12	0.08~0.12	0.02~0.08	0.02~0.08	0.05~0.1	0.08~0.12	0.1~0.2	0.1~0.2	0.05~0.1
切削速度 (m/min)	50~100	50~100	50~100	15~30	30~60	50~100	100~200	100~200	15~30
目安回転数 (r.p.m.)	5,000	4,000	3,000	2,000	3,000	5,000	10,000	10,000	2,000
クーラント	あり	あり	あり	あり	あり	なし	あり	あり	あり
第一推奨工具	SCP0045F	SCP0045F	SCP0045F	SCP0045F	SCP0045S	SCP0045S	SCP0045S	SCP0045S	SCP0045S

V溝加工									
被削材質	一般鋼	合金鋼	焼入れ鋼 HRC~55	焼入れ鋼 HRC55~65	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)	0.05~0.1	0.05~0.1	0.02~0.08	-	0.02~0.03	0.05~0.1	0.1~0.2	0.1~0.2	0.02~0.03
切削速度 (m/min)	50~100	50~100	50~100	-	30~60	50~100	100~200	100~200	15~30
目安回転数 (r.p.m.)	4,000	3,000	2,000	-	2,000	4,000	8,000	8,000	1,000
クーラント	あり	あり	あり	-	あり	なし	あり	あり	あり
第一推奨工具	SCP0045F	SCP0045F	SCP0045F	-	SCP0045S	SCP0045S	SCP0045S	SCP0045S	SCP0045S

- 仕上げの場合は、なるべく条件を下げて加工して下さい。
- 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。面取り量が多い時はなるべく条件を下げて加工して下さい。