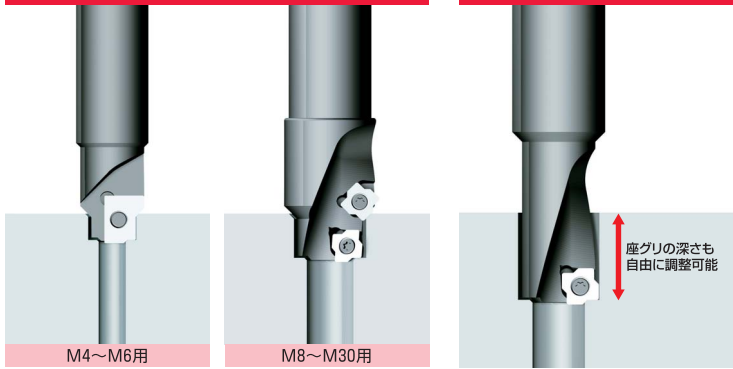


キャップボルトの座グリ加工
(イーグルカット)

キャップボルトの座グリ加工
(バーディーカット)



工程短縮!

● オリジナルGeometric(ジオメトリック)チップ採用により、コストダウンと時間短縮を実現しました。

Geometric(ジオメトリック)チップ

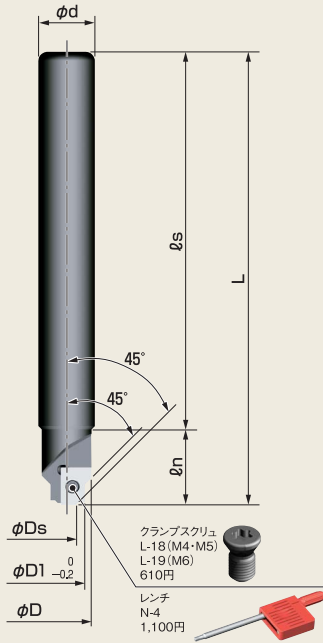


— は下段時使用コーナー
— は上段時使用コーナー
フジゲン独自のGeometricチップを採用することにより、コストダウンと作業時間短縮を実現しました。



1 イーグルカット

M4~M6

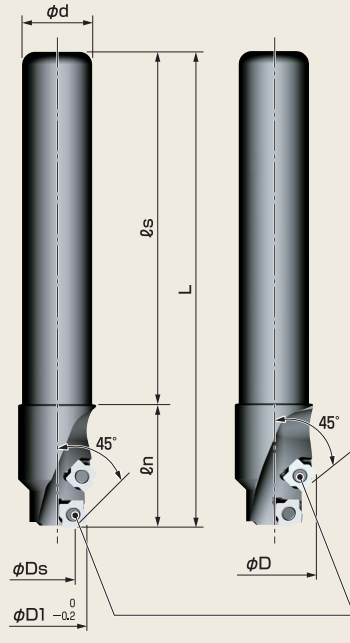


φDs
φD1 -0.2
φD

クランプスクリュー
L-18 (M4-M5)
L-19 (M6)
610円
レンチ
N-4
1,100円

2 イーグルカット

M8~M30

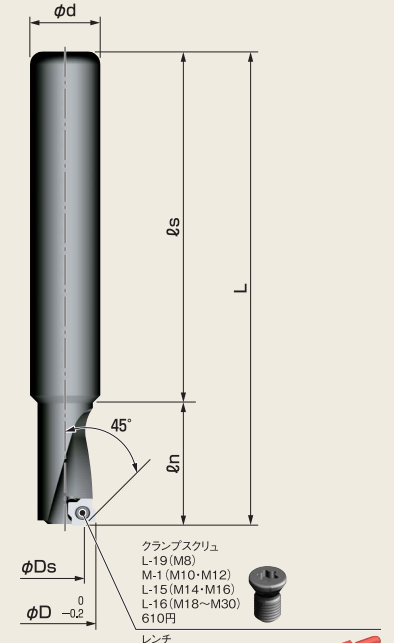


φDs
φD1 -0.2
φD

クランプスクリュー
L-19 (M8)
M-1 (M10-M12)
L-15 (M14-M16)
L-16 (M18-M30)
610円
レンチ
N-4 (M8)
MA-1 (M10-M12)
N-7 (M14-M16)
BT-20 (M18-M30)
1,100円

3 バーディーカット

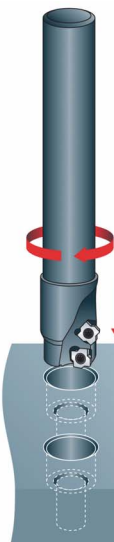
M8~M30



φDs
φD -0.2

クランプスクリュー
L-19 (M8)
M-1 (M10-M12)
L-15 (M14-M16)
L-16 (M18-M30)
610円
レンチ
N-4 (M8)
MA-1 (M10-M12)
N-7 (M14-M16)
BT-20 (M18-M30)
1,100円

加工実例



データ例1

【チップ寿命テスト】

- ホルダー：EC12-8XX-M4
- チップ：XX21MNX-M4 NK2020
 - 材質………SKD11(ダイス鋼)
 - 切削条件………S3000 F100
水溶性クーラント
0.5mmステップ送り

結果

1760ヶ所 / 1コーナー
良好な仕上げ面と安定した切削結果が得られた

データ例2

【チップ寿命テスト】

- ホルダー：EC16-14XS-M8
- チップ：XS22MNX-M8 NK6060
 - 材質………SUS304(ステンレス)
 - 切削条件………S1600 F70
水溶性クーラント
0.5mmステップ送り

結果

510ヶ所 / 1コーナー
良好な仕上げ面と安定した切削結果が得られた

1枚刃
イーグルカット
(M4~M6用)

2枚刃
イーグルカット
(M8~M30用)

1枚刃
バーディーカット

■本 体

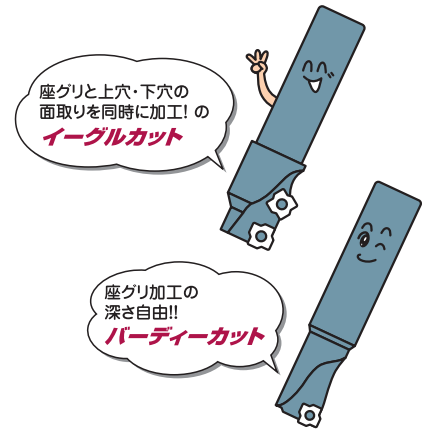
製品名	型番 Model No.	図 Fig.	刃数	寸 法 Dimensions (mm)							適合チップ Inserts	価 格 (円)
				φD	φD1	φDs	φd	L	ℓs	ℓn		
イーグルカット	EC12-8XX-M4	①	1	10.5	8	4	12	96	80	16	XX21MNX	11,550
	EC12-9.5XX-M5	①	1	11	9.5	5	12	99	80	19	XX21MNX	12,100
	EC12-11XX-M6	①	1	13	11	6	12	102	80	22	XX31MNX	13,200
	EC16-14XS-M8	②	2	19	14	8.4	16	108	80	28	XS22MNX	23,100
	EC20-17.5XS-M10	②	2	24	17.5	10.2	20	115	80	35	XS22MNX	23,650
	EC25-20XS-M12	②	2	26.6	20	13	25	120	80	40	XS22MNX	25,850
	EC25-23XS-M14	②	2	30.5	23	15	25	126	80	46	XS32MNX	29,150
	EC32-26XS-M16	②	2	33.7	26	17	32	132	80	52	XS32MNX	31,900
	EC32-29XS-M18	②	2	38	29	18.4	32	138	80	58	XS42MNX	36,300
	EC32-32XS-M20	②	2	41.7	32	20.4	32	144	80	64	XS42MNX	40,150
	EC32-35XS-M22	②	2	44.6	35	22.8	32	150	80	70	XS42MNX	44,550
	EC32-39XS-M24	②	2	50.2	39	24.2	32	158	80	78	XS53MNX	48,400
	EC32-43XS-M27	②	2	54.1	43	28.2	32	166	80	86	XS53MNX	53,350
EC32-48XS-M30	②	2	60.5	48	31.2	32	176	80	96	XS53MNX	59,400	
バーディーカット	BC16-14XS-M8	③	1	14		8.4	16	108	80	28	XS22MNX	18,000
	BC20-17.5XS-M10	③	1	17.5		10.2	20	115	80	35	XS22MNX	19,200
	BC20-20XS-M12	③	1	20		13	20	120	80	40	XS22MNX	20,500
	BC25-23XS-M14	③	1	23		15	25	126	80	46	XS32MNX	23,500
	BC32-26XS-M16	③	1	26		17	32	132	80	52	XS32MNX	25,500
	BC32-29XS-M18	③	1	29		18.4	32	138	80	58	XS42MNX	28,000
	BC32-32XS-M20	③	1	32		20.4	32	144	80	64	XS42MNX	31,000
	BC32-35XS-M22	③	1	35		22.8	32	150	80	70	XS42MNX	32,800
	BC32-39XS-M24	③	1	39		24.2	32	158	80	78	XS53MNX	35,500
	BC32-43XS-M27	③	1	43		28.2	32	166	80	86	XS53MNX	39,000
	BC32-48XS-M30	③	1	48		31.2	32	176	80	96	XS53MNX	44,000

*チップはNK2020を標準装備しております。 ※クランプスクリュ・レンチは標準装備しております。
*価格(円)=希望小売価格(円)

■切削条件

被削材質	材質型番 刃当り送り(mm/刃)	NK2020	NK6060
		切削速度(m/分)	
一般鋼系 SS等	0.05~0.1	50~100	50~100
合金鋼系 SKD/SCM等	0.05~0.1	50~100	50~100
ステンレス鋼系 SUS等	0.05~0.1	40~80	40~80
アルミ、樹脂、 真鍮系	×	×	×
鋳鋼系 FC/FCD等	0.05~0.1	50~100	50~100

- 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。
- ステップ送りを推奨します。ステップは0.5mm程度を目安にしてください。
- クーラントを推奨します。
- 黄色は、被削材別推奨チップになっています。



イーグルカット加工寸法図

	M4	M5	M6	M8	M10	M12	M14	M16	M18	M20	M22	M24	M27	M30
φd3	φ4.5mm	φ5.5mm	φ6.6mm	φ9mm	φ11mm	φ14mm	φ16mm	φ18mm	φ20mm	φ22mm	φ24mm	φ26mm	φ30mm	φ33mm
φD3	φ8mm	φ9.5mm	φ11mm	φ14mm	φ17.5mm	φ20mm	φ23mm	φ26mm	φ29mm	φ32mm	φ35mm	φ39mm	φ43mm	φ48mm
CA	C0.3	C0.3	C0.3	C0.5	C0.5	C0.5	C0.5	C0.5	C0.5	C0.5	C1	C1	C1	C1
CB	C0.5	C0.5	C0.5	C1	C1	C1	C1	C1	C1	C1	C1	C1	C1	C1
H	4.4mm	5.4mm	6.5mm	8.6mm	10.8mm	13mm	15.2mm	17.5mm	19.5mm	21.5mm	23.5mm	25.5mm	29mm	32mm
F	4.95mm	5.95mm	7.1mm	9.4mm	11.7mm	14mm	16.2mm	18.5mm	20.8mm	22.8mm	25.1mm	27.4mm	30.9mm	33.9mm

バーディーカット加工寸法図

	M8	M10	M12	M14	M16	M18	M20	M22	M24	M27	M30
φd3	φ9mm	φ11mm	φ14mm	φ16mm	φ18mm	φ20mm	φ22mm	φ24mm	φ26mm	φ30mm	φ33mm
φD3	φ14mm	φ17.5mm	φ20mm	φ23mm	φ26mm	φ29mm	φ32mm	φ35mm	φ39mm	φ43mm	φ48mm
CA	C0.5	C0.5	C0.5	C0.5	C0.5	C0.5	C0.5	C1	C1	C1	C1



チップ詳細はP.100へ