

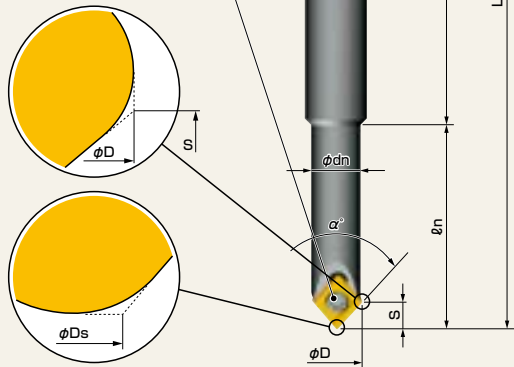


これ1本で!

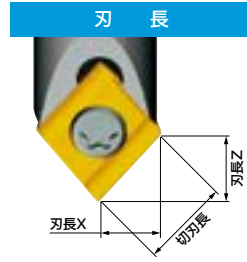
- モミツケ・C面取りができ、ツールチェンジATCのツール本数が省け生産性アップ。
- 専用チップは独自の形状で、振動と破損の危険を解消。

最大切刃長
約6mm

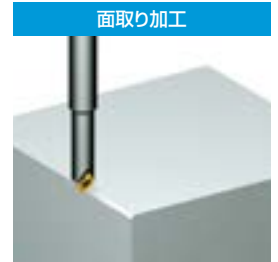
クランプスクリュー
L-13
780円
レンチ
N-5
1,400円



チビモミは、シャンク径(φ10)刃先径(φ9)と細いため狭い箇所での加工に適しています。



※ボール盤では、ご使用になれません。



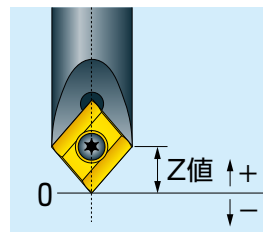
皿面取り加工
(最小刃径～最大刃径)

90°
φ0.6mm～φ8.6mm

■本 体

型 番 Model. No.	刃数	寸 法 Dimensions (mm)										α°	価 格 (円)
		φD	φDs	φd	φdn	L	ls	ln	S	刃長 X	刃長 Z		
SCM1045C	1	9.0	0.58	10	8	105	72	33	4.38	4.2	4.2	90°	13,640
SCM1045CL	1	9.0	0.58	10	8	165	132	33	4.38	4.2	4.2	90°	18,090

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



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° → +0.3

[例]…φ8のセンターリング加工の場合
Z値が-4.0のところを-3.7へ

■切削条件

センターリング加工									
被削材質	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)	0.05~0.08	0.05~0.08	0.05~0.08	—	0.05~0.08	0.05~0.08	0.05~0.1	0.05~0.1	—
切削速度 (m/min)	50~100	50~100	50~100	—	50~100	50~100	50~100	50~100	—
目安回転数 (r.p.m.)	2,000	2,000	2,000	—	2,000	3,000	3,500	3,500	—
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	C22GUXT AC16N	C22GUXT AC16N	C22GUXT AC16N	—	C22GUXT AC16N	C22GUXT AC16N	C22GUX NK1010	C22GUX NK1010	—

面取り・皿面取り加工									
被削材質	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)	0.1~0.15	0.1~0.15	0.1~0.15	—	0.1~0.15	0.1~0.15	0.1~0.15	0.1~0.15	—
切削速度 (m/min)	50~100	50~100	50~100	—	50~100	50~100	50~100	50~100	—
目安回転数 (r.p.m.)	2,000	2,000	2,000	—	2,000	3,000	4,000	4,000	—
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	C22GUXT AC16N	C22GUXT AC16N	C22GUXT AC16N	—	C22GUXT AC16N	C22GUXT AC16N	C22GUX NK1010	C22GUX 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

チップ詳細 P.127

図	型 番	材質型番	材質	コーティング	エッジ形状	使用コーナー数	単 価(円)	1ケース価格(円)	1ケース入数
	C22GUX	NK1010	超硬K10種	なし	シャープ	2	2,340	28,080	12個
		NK2020	超硬M20種	なし	ホーニング		2,340	28,080	
		NK3030	超硬M20種	TiN	ホーニング		2,860	34,320	
		NK5050	超硬K10種	TiN	シャープ		2,860	34,320	
	C22GUXF	AC16N	微粒子超硬	AlCrN	シャープ		3,500	42,000	
	C22GUXT	AC16N	微粒子超硬	AlCrN	ホーニング		3,500	42,000	

※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。