

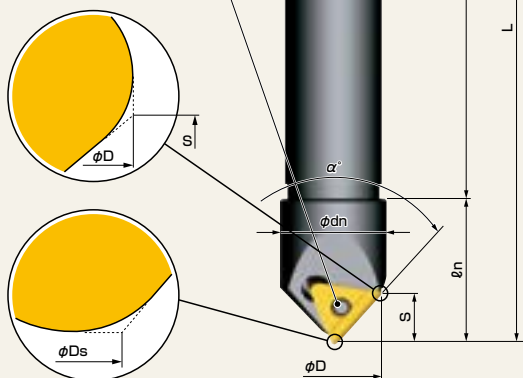


これ1本で!

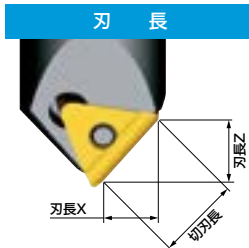
- モミツケ・C面取りができ、ツールチェンジATCのツール本数が省け生産性アップ。
- 専用チップは独自の形状で、振動と破損の危険を解消。

最大切刃長
約14.4mm

ロックピン
L-10
710円
レンチ
K-3
280円



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。



センターリング加工



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°
φ3.8mm～φ22.0mm

120°
φ3.8mm～φ25.5mm

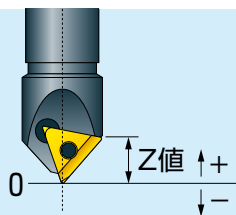
本体

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		
SC2045T	1	22.4	1.99	20	22	130	100	30	10.5	9.7	9.7	90°	25,050
SC2045TL	1	22.4	1.99	20	22	200	170	30	10.5	9.7	9.7	90°	34,790
SC2545TL	1	22.4	1.99	25	22	200	150	50	10.5	9.7	9.7	90°	34,790
SC2530T	1	26.6	2.00	25	25	130	95	35	7.4	11.7	6.7	120°	25,050
SC3230TL	1	26.6	2.00	32	25	200	150	50	7.4	11.7	6.7	120°	38,970

※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° → +1.0

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-9.0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)	0.03～0.08	0.03～0.08	0.03～0.08	—	0.03～0.08	0.03～0.08	0.03～0.1	0.03～0.1	—
切削速度 (m/min)	70～140	70～140	70～140	—	70～140	70～140	100～200	100～200	—
目安回転数 (r.p.m.)	1,500	1,500	1,500	—	1,500	3,000	3,000	3,000	—
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	T32GUXT AC16N	T32GUXT AC16N	T32GUXT AC16N	—	T32GUXT AC16N	T32GUXT AC16N	T32GUX NK1010	T32GUX 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)	0.1～0.2	0.1～0.2	0.1～0.2	—	0.1～0.2	0.1～0.2	0.1～0.2	0.1～0.2	—
切削速度 (m/min)	70～140	70～140	70～140	—	70～140	70～140	100～200	100～200	—
目安回転数 (r.p.m.)	1,500	1,500	1,500	—	1,500	2,000	3,000	3,000	—
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	T32GUX NK2001	T32GUX NK2001	T32GUXT AC16N	—	T32GUXT AC16N	T32GUX NK2001	T32GUX NK1010	T32GUX 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。面取り量が大き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
	T32GUX	NK2001	サーメット	なし	ホーニング	2	2,470	29,640	12個
		NK1010	超硬K10種	なし	シャープ		2,470	29,640	
		NK2020	超硬M20種	なし	ホーニング		2,470	29,640	
		NK3030	超硬M20種	TiN	ホーニング		3,180	38,160	
		NK5050	超硬K10種	TiN	シャープ		3,180	38,160	
		NK8080	超硬K10種	TiAlN	シャープ		3,820	45,840	
		HSS	ハイス	なし	シャープ		2,800	33,600	
		HSS TiN	ハイス	TiN	シャープ		3,700	44,400	
	T32GUXF	AC16N	微粒子超硬	AlCrN	シャープ		3,820	45,840	
	T32GUXT	AC16N	微粒子超硬	AlCrN	ホーニング		3,820	45,840	

※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.142へ