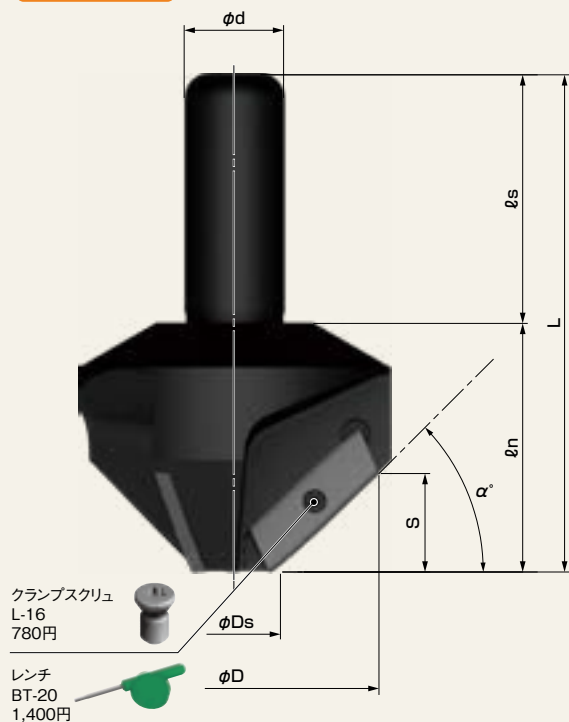
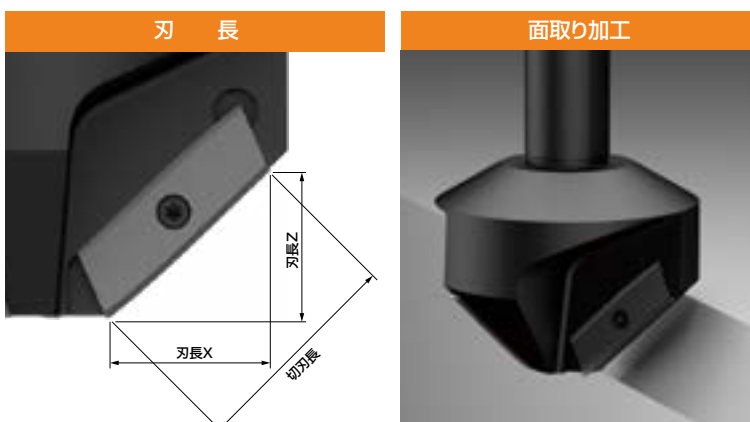


最大切刃長
約44.4mm

つながりを大事にしたい！

- C30仕上げ使用専用チップにより良好な加工面を実現。
- ツタンカー面の仕上げ用工具です。



型番 Model. No.	能力	α°
	皿面取り加工	
DKM4593X	$\phi 30.2 \sim \phi 93 \text{mm}$	45°

■ 本体

型番 Model. No.	刃数	寸法 Dimensions (mm)									α°	価格 (円)
		ϕD	ϕD_s	ϕd	L	ℓs	ℓn	S	刃長 X	刃長 Z		
DKM4593X	3(不等ピッチ)	93.4	30	32	160	80	80	31.69	31.4	31.4	45°	99,550

※チップは標準装備しておりませんので別途ご用命下さい。

※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)

■ 切削条件

切削条件	面取り加工								
	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)	0.08~0.15	0.08~0.15	—	—	0.06~0.1	0.06~0.15	—	—	—
切削速度(m/min)	150~250	100~200	—	—	100~200	150~250	—	—	—
目安回転数(r.p.m.)	2000	1600	—	—	1600	2000	—	—	—
クーラント	あり	あり	—	—	あり	なし	—	—	—
第一推奨チップ	XCXT160404 AC16N	XCXT160404 AC16N	—	—	XCXT160404 AC16N	XCXT160404 AC16N	—	—	—

- 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。

- 切り込み量0.2~0.5での仕上げ加工を推奨しております。

■ チップ詳細

チップ詳細 P.131

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
	XCXT160404	AC16N	微粒子超硬	AlCrN	ホーニング	2	23,320	69,960	3個

※単価(円)・価格(円)=希望小売価格(円)