



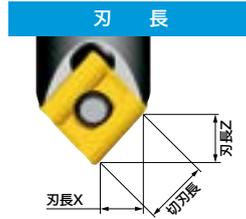
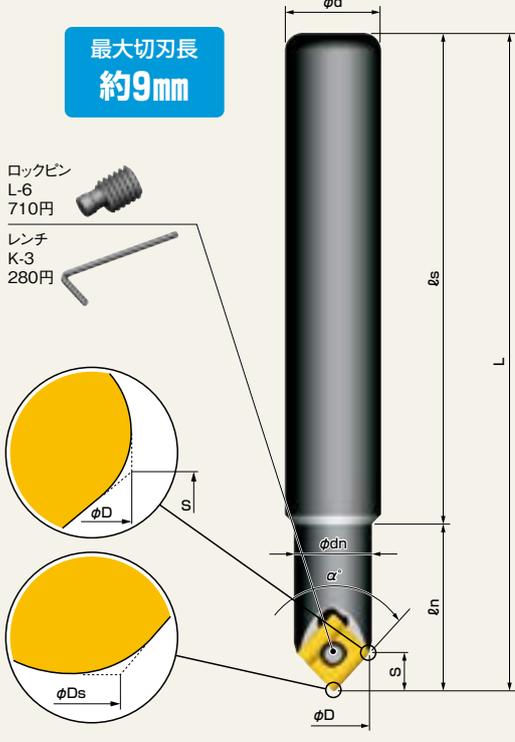
これ1本で!

- 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9mm

ロックピン
L-6
710円

レンチ
K-3
280円



※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)

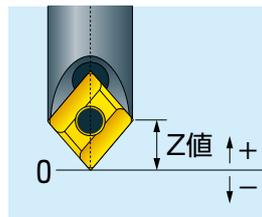
90°
φ2.0mm~φ12.5mm

118°
φ2.0mm~φ15.0mm

本体

型番 Model. No.	刃数	寸法 Dimensions (mm)								刃長 X	刃長 Z	α°	価格 (円)
		φD	φDs	φd	φdn	L	ls	ln	S				
SC1045C	1	13.5	1.00	10	13	110	82	28	6.3	5.6	5.6	90°	19,490
SC1245C	1	13.5	1.00	12	13	110	82	28	6.3	5.6	5.6	90°	19,490
SC1645C	1	13.5	1.00	16	13	110	82	28	6.3	5.6	5.6	90°	19,490
SC1645CL	1	13.5	1.00	16	13	200	172	28	6.3	5.6	5.6	90°	29,230
SC1630C	1	16.2	1.00	16	16.5	110	82	28	4.6	6.7	4.0	118°	19,490
SC1630CL	1	16.2	1.00	16	16.5	200	172	28	4.6	6.7	4.0	118°	29,230

※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° → +0.5

α° = 118° → +0.2

[例]… α°=90°でφ12のセンターリング加工の場合
Z値が-6.0のところを-5.5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)	0.05~0.1	0.05~0.1	0.05~0.1	-	0.05~0.1	0.05~0.1	0.1~0.2	0.1~0.2	-
切削速度 (m/min)	80~120	80~120	80~120	-	80~120	80~120	80~120	80~120	-
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	C32GUX AC15D	C32GUX AC15D	C32GUX AC15D	-	C32GUX AC15D	C32GUX AC15D	C32GUX NK1010	C32GUX 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)	0.07~0.1	0.07~0.1	0.05~0.1	-	0.05~0.1	0.07~0.12	0.1~0.15	0.1~0.15	-
切削速度 (m/min)	60~100	60~100	60~100	-	60~100	60~100	60~100	60~100	-
目安回転数 (r.p.m.)	4,000	4,000	4,000	-	4,000	4,000	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	C32GUX NK2001	C32GUX NK2001	C32GUX AC15D	-	C32GUX AC15D	C32GUX NK2001	C32GUX NK1010	C32GUX 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、切削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
	C32GUX	NK2001	サーメット	なし	ホーニング	2	2,200	26,400	12個
		NK1010	超硬K10種	なし	シャープ		2,200	26,400	
		NK2020	超硬M20種	なし	ホーニング		2,200	26,400	
		NK3030	超硬M20種	TiN	ホーニング		3,050	36,600	
		NK5050	超硬K10種	TiN	シャープ		3,050	36,600	
		AC15D	微粒子超硬	AlCrN	ホーニング		3,700	44,400	
		AC25D	微粒子超硬	AlCrN	シャープ		3,700	44,400	
		HSS	ハイス	なし	シャープ		2,670	32,040	
		HSS TiN	ハイス	TiN	シャープ		3,300	39,600	

※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