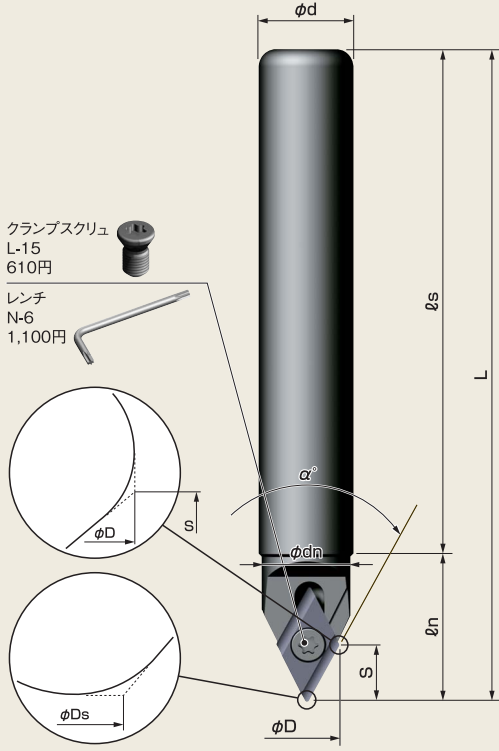


これ1本で!

- スローアウェイタイプのため、チップ交換のみで工具補正が不用、モミツケ・C面取り加工ができ、ツールチェンジATCのツール本数が省けて、加工スピードが向上し生産性がアップします。
- シャンク径はφ16・刃先径はφ12と細いため、狭い箇所での60°面取り加工に適しています。



加工実例

【φ12のセンターリング加工、外周C面取り加工】

- ホルダー：SC1660DS
- チップ：DCET11X304 AC15N

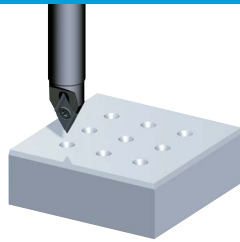
- 材質……………S45C
- 回転数……………3,500r.p.m.
- Z軸テーブル送り…100mm/min
- X軸テーブル送り…300mm/min



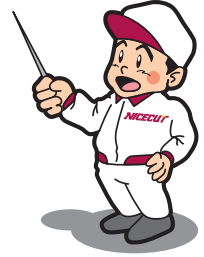
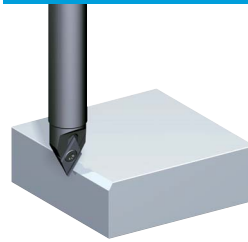
結果

センターリング加工、面取り後の2次カエリ・ビビリも出さず良好な切削

センターリング加工



60°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)

60°
φ1.2mm～φ11.8mm

本体

型番 Model. No.	刃数	寸法 Dimensions (mm)								α°	価格 (円)
		φD	φDs	φd	φdn	L	ℓs	ℓn	S		
SC1660DS	1	11.88	0.97	16	15	110	85	25	9.4	60°	19,800
NEW SC1660DSL	1	11.88	0.97	16	15	200	175	25	9.4	60°	25,000

※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° = 60° → +0.82

[例]…φ10のセンターリング加工の場合
Z値が-8.66のところを-7.84へ

切削条件

センターリング加工				
被削材質	刃送り (fz)	回転数 (r.p.m.)	推奨チップ型番	クーラント
一般鋼系	0.03～0.05	3,000～3,500	DCET11X304 AC15N	あり
合金鋼系	0.03～0.05	3,000～3,500	DCET11X304 AC15N	あり
ステンレス鋼系	0.03～0.05	3,000～3,500	DCET11X304 AC15N	あり
アルミ・樹脂・真鍮系	0.03～0.08	3,000～	DCET11X304 ZA10N	あり
鋳鋼系	0.03～0.05	3,000～3,500	DCET11X304 AC15N	あり

面取り加工				
被削材質	刃送り (fz)	回転数 (r.p.m.)	推奨チップ型番	クーラント
一般鋼系	0.1～0.15	2,000～	DCET11X304 AC15N	あり
合金鋼系	0.1～0.15	2,000～	DCET11X304 AC15N	あり
ステンレス鋼系	0.1～0.15	2,000～	DCET11X304 AC15N	あり
アルミ・樹脂・真鍮系	0.1～0.2	3,000～	DCET11X304 ZA10N	あり
鋳鋼系	0.1～0.15	2,000～	DCET11X304 AC15N	あり

- 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。
- 面取り量が大さい時はなるべく条件を下げて加工して下さい。
- 面取り作業で被削材が、SUS304などのステンレス鋼のときは、ダウンカットで切削して下さい。

チップ詳細

図	型番	材質	エッジ形状	コーティング	使用コーナー数	単価(円)	1ケース価格(円)	1ケース入数
	DCET11X304 ZA10N	超硬K10種	シャープエッジ	なし	2	3,760	45,120	12個
	DCET11X304 AC15N	微粒子超硬	シャープエッジ	AlCrN	2	4,320	51,840	12個
	NEW DCET11X304E AC16N	微粒子超硬	ホーニングエッジ	AlCrN	2	4,320	51,840	12個

※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。