



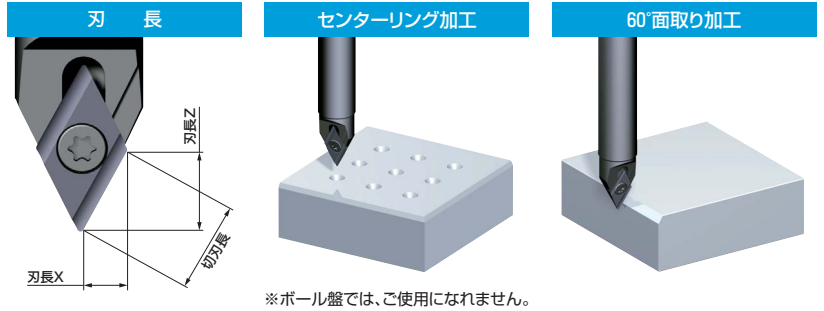
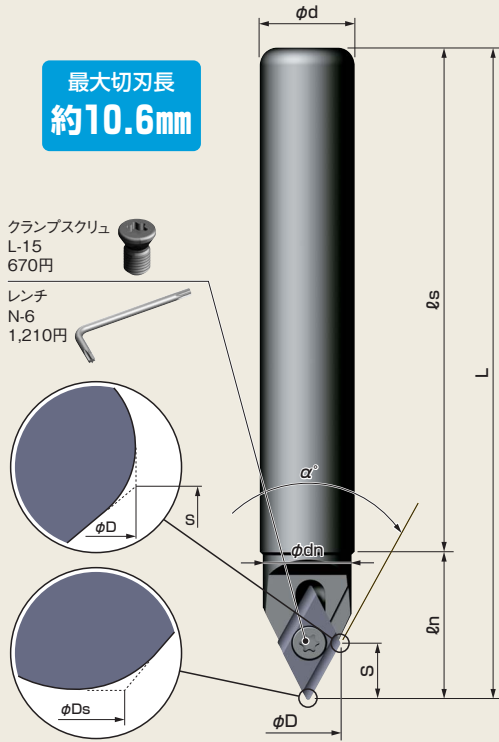
これ1本で!

- 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。

最大切刃長
約10.6mm

クランプスクリュー
L-15
670円

レンチ
N-6
1,210円



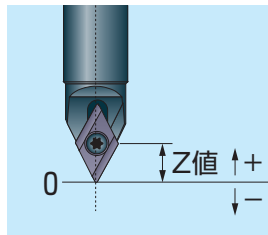
皿面取り加工
(最小刃径~最大刃径)

60°
φ1.2mm~φ11.5mm

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		
SC1660DS	1	11.9	0.97	16	15	110	85	25	9.4	5.3	9.2	60°	21,780
SC1660DSL	1	11.9	0.97	16	15	200	175	25	9.4	5.3	9.2	60°	27,500

※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	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)	0.03~0.05	0.03~0.05	0.03~0.05	-	0.03~0.05	0.03~0.05	0.03~0.08	0.03~0.08	-
切削速度 (m/min)	70~120	70~120	70~120	-	70~120	70~120	100~150	100~150	-
目安回転数 (r.p.m.)	3,000	3,000	3,000	-	3,000	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	DCXT11X304E AC16N	DCXT11X304E AC16N	DCXT11X304E AC16N	-	DCXT11X304E AC16N	DCXT11X304E AC16N	DCXT11X304F ZC16N	DCXT11X304F ZC16N	-

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	0.1~0.2	0.1~0.2	-
切削速度 (m/min)	70~120	70~120	70~120	-	70~120	70~120	100~150	100~150	-
目安回転数 (r.p.m.)	3,000	3,000	3,000	-	3,000	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	DCXT11X304E AC16N	DCXT11X304E AC16N	DCXT11X304E AC16N	-	DCXT11X304E AC16N	DCXT11X304E AC16N	DCXT11X304F ZC16N	DCXT11X304F ZC16N	-

- 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整して下さい。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

図	型番	材質型番	使用コーナー数	単価(円)	1ケース価格(円)	1ケース入数
	NEW DCXT11X304E	AC16N	2	3,350	40,200	12個
	NEW DCXT11X304F	ZC16N		2,500		
		AC16N		3,350		

※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。