



NEW

もみつけ・面取りツール

C-CENTERING CUTTER

Cセンタリングカッター 意匠登録

C-CENTERING CUTTER

CATALOG No. 368

●新製品ニュース●
NEW PRODUCTS

1本で、もみつけと面取りができる 多機能カッター!



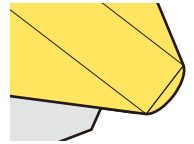
センタスルー

クーラント供給で即時に切りくず排出

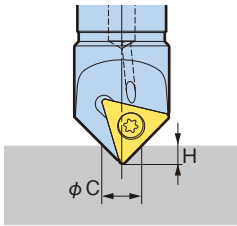
クーラント穴を設けることにより、特にもみつけ時に高温となる刃先の冷却と切りくずの即時排出が可能となります。

もみつけ時のチップ欠損防止

独自のチップ形状により、欠けに強く、チップ寿命を大幅に伸ばすことができます。

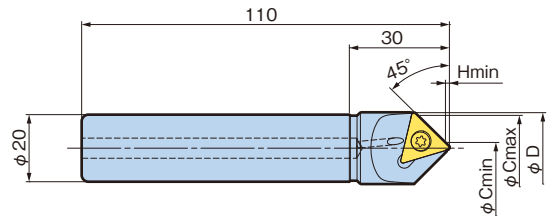
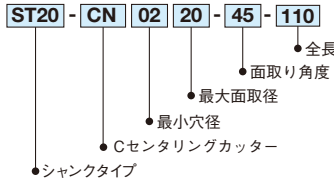


●モミツケ加工深さの計算方法



$$H = (\phi C - \phi C_{min}) \div 2 + H_{min}$$

●型式説明



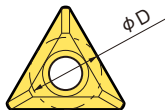
型 式	φD	最小穴径 φCmin	最大面取径 φCmax	Hmin	チップ型式
ST20-CN0220-45-110	22	2	20	0.3	CN0906

1. レンチ、スクリューは付属していますが、スローアウェイチップは付属していませんので、別途ご注文ください。
2. チップにはノーズRが付いているため、もみつけ先端部は鋭角にはなりません。
3. 手動送りでのご使用はお奨めしません。

《スローアウェイチップ》別売



●型式説明



型 式	内接円 φD	チップ材種	チップクランプ スクリュセット型式
		ACZ150	S4S-15IP
CN0906	9.525	○	

1. チップは10個単位1ケースとなっています。お求めの際にはチップ型番と材種を合わせてご注文ください。
〈注文例〉 CN0906 ACZ150・・・10個
2. チップクランプスクリュセットには、スクリュ10個とレンチ1本が入ります。
3. チップクランプスクリュや、締め付けのレンチは消耗品です。定期的な交換や予備のためにお求めください。

切削条件表

被削材質	切削速度Vc (m/min)	送り(mm/rev)	
		もみつけ	横送り面取り
炭素鋼、合金鋼	50~150	0.02~0.08	0.05~0.2
鋳鉄	70~200		
アルミ	100~300		

1. 本表は切削条件選定の目安です。機械やワークの状態によって異なりますので、適時調節してください。
2. もみつけ加工時は必ず水溶性切削油をご使用ください。
3. 横送りの面取り加工時は、基本的に乾式切削(エアブローを含む)を推奨します。但し、アルミ加工など切れ刃に激しい溶着が発生する場合には、水溶性切削油をご使用ください。