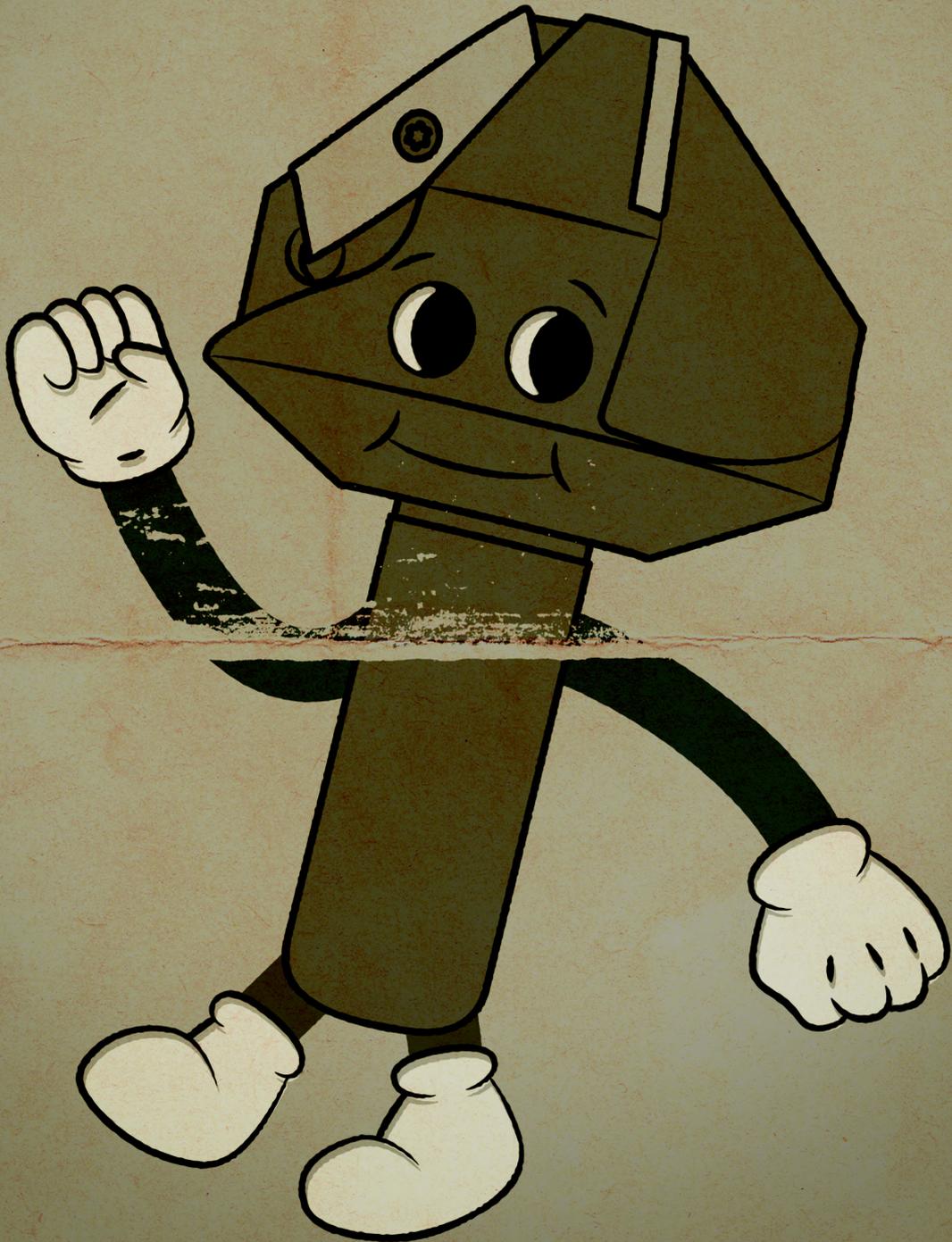


つながりを大事にしたい

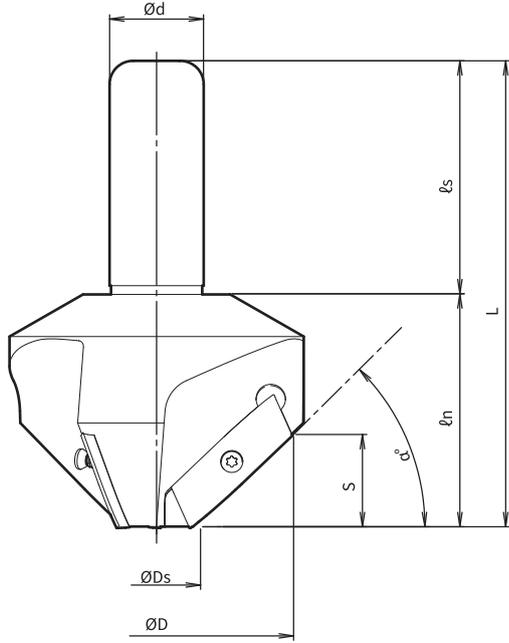
デックカメシ



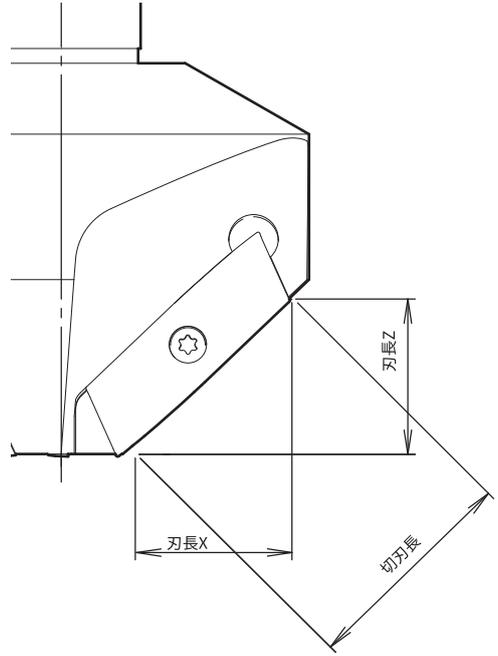
C30 仕上げ仕様専用チップにより良好な加工面を実現

NICECUT[®]

寸法図



刃長



本体

型番 Model.No.	刃数	寸法 Dimensions(mm)										α°	価格(円)
		ØD	ØDs	Ød	L	ℓs	ℓn	S	刃長X	刃長Z	切刃長		
DKM4593X	3(不等ピッチ)	93.4	30	32	160	80	80	31.69	31.4	31.4	44.4	45°	86,560

※チップは標準装備されておりませんので別途ご用意ください。
 ※クランプスクリュー・レンチは標準装備しております。

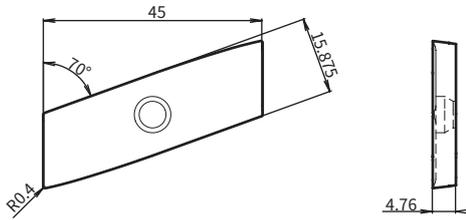
切削条件

	面取り加工 (C29.5 → C30 仕上げ加工)									
	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	0.06 ~ 0.1	-	-	0.06 ~ 0.1	0.08 ~ 0.15	-	-	-	
切削速度 (m/min)	200 ~ 600	100 ~ 500	-	-	100 ~ 500	200 ~ 600	-	-	-	
目安回転数 (rpm)	2000	1600	-	-	1600	2000	-	-	-	
クーラント	あり	あり	-	-	あり	なし	-	-	-	
推奨工具	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ください。

※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。

専用チップ



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
XCXT160404	AC16N	2	21,200	63,600	3個

富士元工業株式会社

本社 〒538-0053 大阪市鶴見区鶴見6丁目6-46
 TEL.06-6911-3588 FAX.06-6911-5556
 東京営業所 〒135-0022 東京都江東区三好1丁目8-1
 TEL.03-6458-5963 FAX.03-6458-5966
 北関東営業所 〒372-0834 群馬県伊勢崎市堀口町726
 TEL.0270-50-5291 FAX.0270-50-5292
 名古屋営業所 〒460-0022 名古屋市中区金山3丁目1-3 (201号)
 TEL.052-323-6697 FAX.052-323-6698

お問い合わせ : fujigen@nicecut.co.jp

取扱い販売店

取扱い販売店