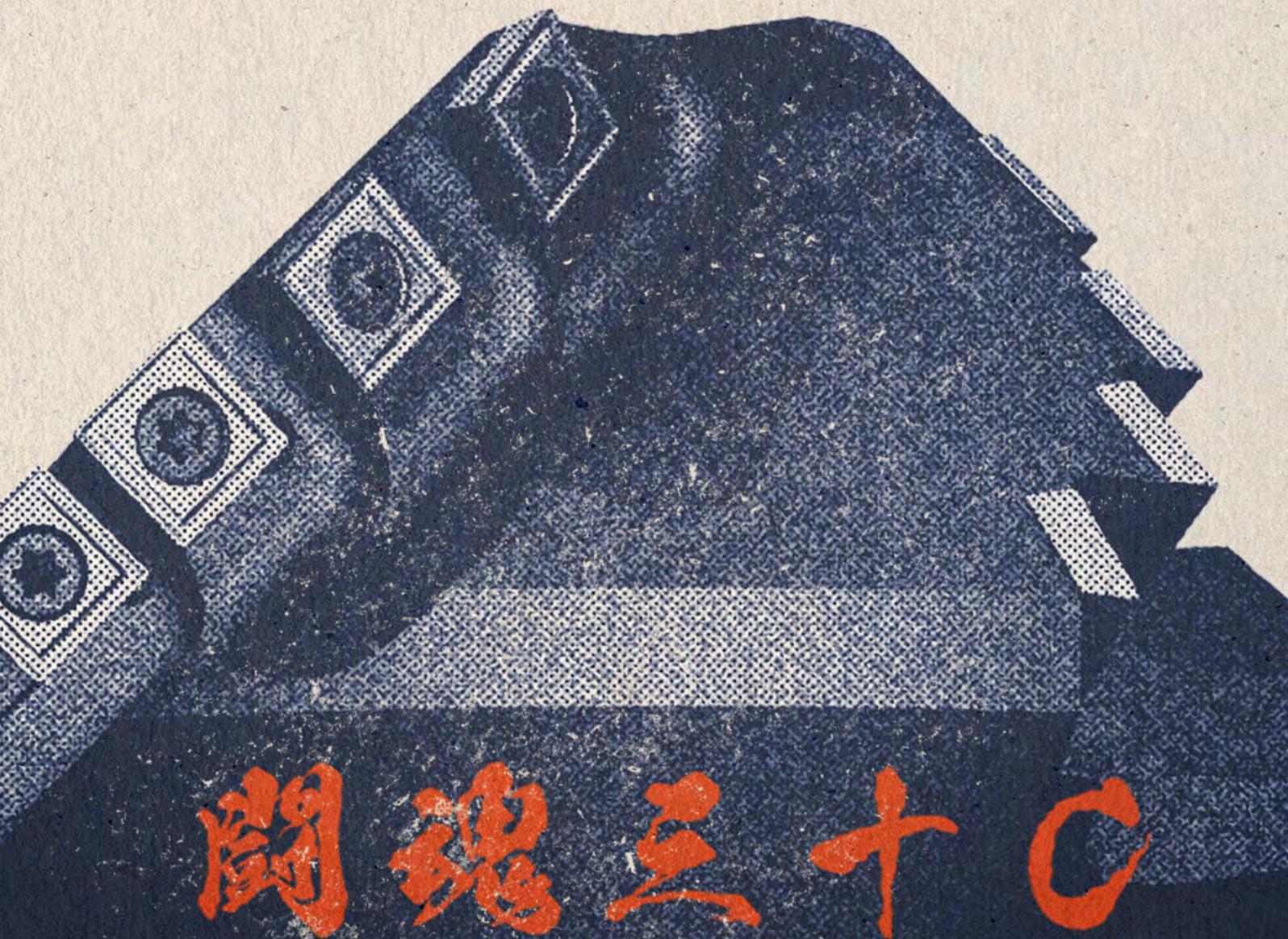


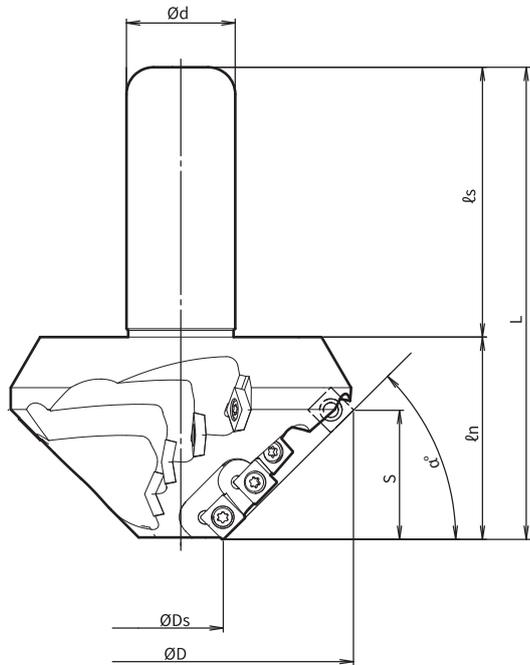
# カクタシ 一面

C30面取り荒削り仕様

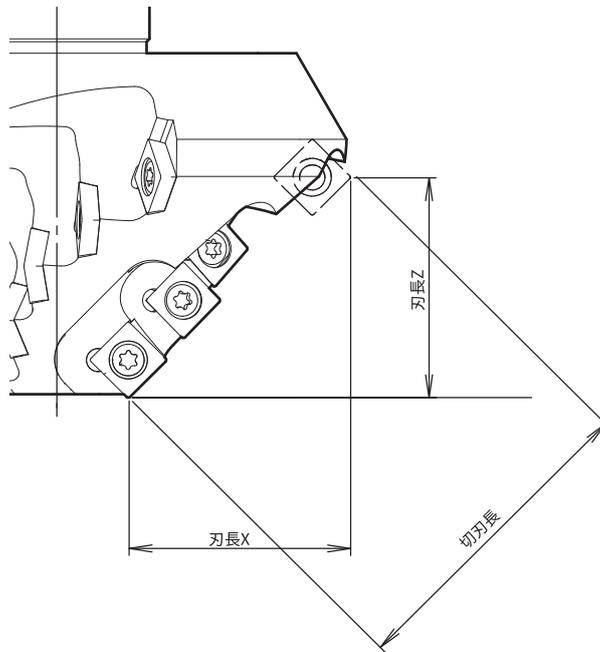
チップ12枚使用で低切削負荷でのC30面取り加工を実現



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		
TTK45101S	1(12)	101.6	25	32	140	80	60	38.3	38.0	38.0	53.8	45°	98,640

※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。

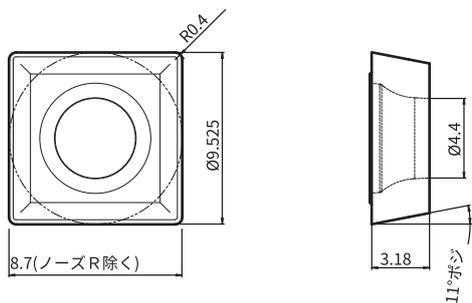
切削条件

	面取り加工								
	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)	0.2 ~ 0.5	0.08 ~ 0.15	-	-	0.1 ~ 0.3	0.2 ~ 0.5	-	-	-
切削速度 (m/min)	150 ~ 250	100 ~ 200	-	-	100 ~ 200	150 ~ 250	-	-	-
目安回転数 (rpm)	800	600	-	-	600	800	-	-	-
クーラント	あり	あり	-	-	あり	なし	-	-	-
推奨工具	SPMT090304 AC16N	SPMT090304 AC16N	-	-	SPMT090304 AC16N	SPMT090304 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。

チップは最大12枚装着できますが、刃当り送りは1回転あたり1枚刃となっております。  
 チップとチップの間は切削面にスジが残ります。

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
SPMT090304	AC16N	4	1,600	19,200	12



 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