

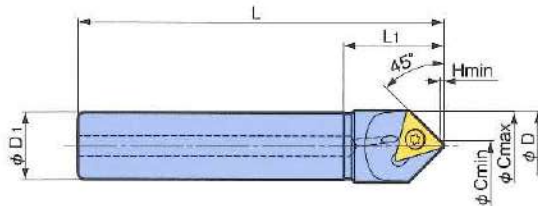
**Cセンタリングカッターに
小径タイプが登場!**

センタスルー

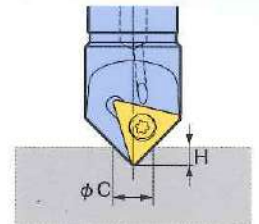
- ・もみつけ時のチップ欠損防止
- ・クーラント供給で即時に切りくず排出



● 型式説明



● 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	φD	φD1	L	L1	最小穴径 φCmin	最大面取径 φCmax	Hmin	チップ型式
ST 8-CN0209-45- 65 NEW	10	8	65	15	2	9	0.6	CN0406
ST12-CN0213-45- 90 NEW	14	12	90	20	2	13	0.6	CN0606
ST20-CN0220-45-110	22	20	110	30	2	20	0.6	CN0906

1. レンチ、スクリユ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 スクリユセット型式
		耐久性重視 ACM250F (鋼・ステンレス・鋳鉄用)	バリ対策用 ACZ150 (鋼・SS材・鋳鉄用)	非鉄金属用 DS20 (アルミ用)	
CN0406 NEW	4.76	○	○	○	S2TS-6IP
CN0606 NEW	6.35	○	○	○	S2.5S-8IP
CN0906	9.525	○	○	○	S4S-15IP

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〉 CN0406 ACM250F・・・10個
2. チップクランプスクリユセットには、スクリユ10個とレンチ1本が入ります。
3. チップクランプスクリユや、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
ステンレス鋼	50~120	0.02~0.05	
鋳鉄	70~200	0.02~0.08	
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。