

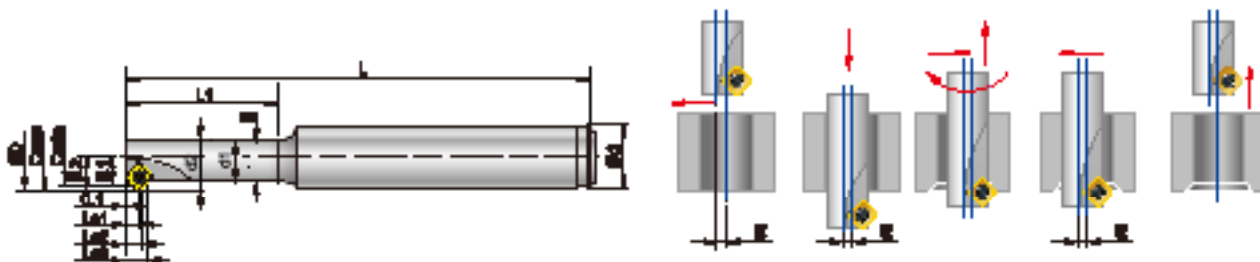
インサート式チャンファーマイル

▶ 特徴 >>

- ・デュアルリリフ研磨と最適化されたコーティングにより、面取り工程における高速高送り加工を実現しています。
- ・各インサートは4コーナー使用可能で、インサートのコストを低減します。
- ・精密にホーニング加工された切れ刃が、優れた切粉排出性を備え、刃具寿命を高めます。

▶ 99616-C02, C04, C06 >>

- ・熱間工具鋼製および焼入れ鋼製です。
- ・工具の強度を最適化するためにネック部の断面形状を楕円としています。



型番	タイプ	Cmin ø	Cmax ø	ød	ød1	ød2	øD	R1	R2	L	L1	Lc1	Lc2	Lc3	E	刃数	インサート ネジ/レンチ
99616-C02	BC10-C02-80	6.8	8.8	10	5.25	6.5	9	3.4	4.4	80	20	2.56	2.93	3.93	1.25	1	N9GX04T002 NS-18037 0.6Nm NK-T6
99616-C04	BC12-C04-100	8.5	10.8	12	6.45	8	11.1	4.25	5.4	100	25	2.51	2.98	4.13	1.55	1	
99616-C06	BC12-C06-100	10.26	13.2	12	7.88	9.75	13.5	5.13	6.6	100	30	2.51	2.98	4.45	1.88	1	

▶ 99616-C10~99616-C52 >>

- ・工具鋼製です。

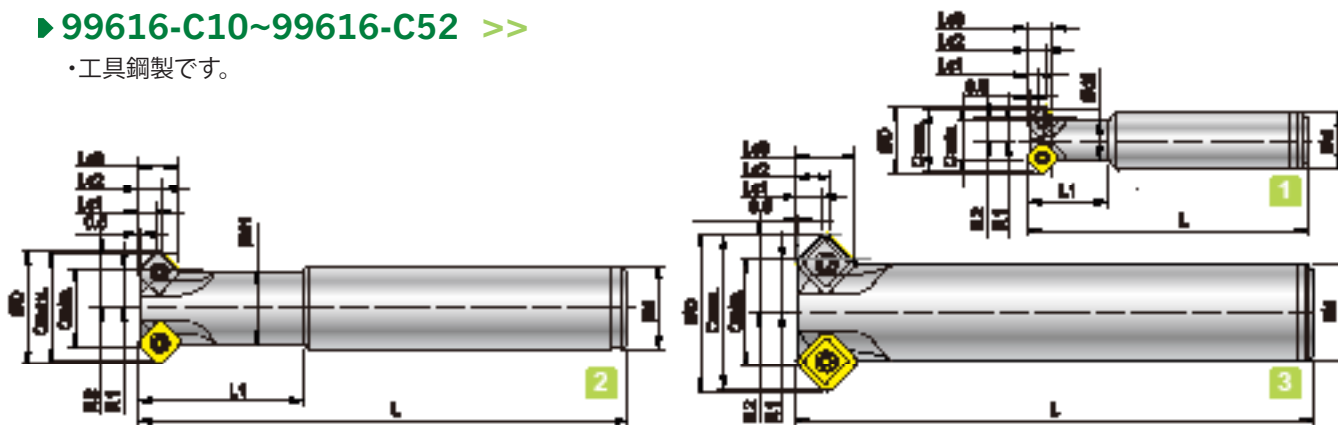


図	型番	タイプ	Cmin ø	Cmax ø	ød	ød1	øD	R1	R2	L	L1	Lc1	Lc2	Lc3	刃数	インサート ネジ/レンチ
1	99616-C10	BC10-C07-60	7	11	10	7.5	12	3.8	4.3	60	15	2.6	2.9	4.6	2	N9GX04T002 NS-18037 0.6Nm NK-T6
	99616-C20	BC12-C11-100	11	16	12	9.6	16.2	5.9	8	100	25	2.6	2.9	5.0	4	
2	99616-C30	BC16-C15-120	15	21	16	14	22	7.5	11.5	120	40	3.5	4.9	7.9	4	N9GX060204 NS-22055 0.9Nm NK-T7
	99616-C40	BC20-C19-130	19	25	20	18	26	9.5	12.5	130	50	3.5	4.9	7.9	4	
3	99616-C50	BC20-C22-130	22	32	20	--	33	11	16	130	--	5.5	7.1	12.1	4	N9GX090308 NS-30072 2.0Nm NK-T9
2	99616-C52	BC25-C22-180	22	32	25	20	33	11	16	180	80	5.5	7.1	12.1	4	

▶ インサート >>

NC2032: ・AlTiNコーティングで長寿命です
・炭素鋼、合金鋼、鋳鉄、HRC56までの焼入れ鋼向けです。
・各インサートは4コーナー使用可能です。

NC9071: ・TiNコーティングです。鋭い切れ刃が素晴らしい表面仕上げを実現します。
・非鉄材、アルミニウム、アルミニウム合金、真鍮、銅、ステンレス向けです。
・各インサートは4コーナー使用可能です。



NC2032

NC9071

型 番		コーティング		寸法				
インサートのコード	超硬材質			L	S	Re	ネジ	レンチ
N9GX04T002	NC2032	AlTiN		4.0	1.8	0.2	NS-18037 0.6Nm	NK-T6
	NC9071	TiN						
N9GX060204	NC2032	AlTiN		6.35	2.38	0.4	NS-22055 0.9Nm	NK-T7
	NC9071	TiN						
N9GX090308	NC2032	AlTiN		9.52	3.18	0.8	NS-30072 2.0Nm	NK-T9
	NC9071	TiN						

▶ 99616-C02, C04, C06 の切削条件 >>

ワーク材質		インサート の グレード	切削速度 VC m/min.	送り速度 mm / tooth	
材質種類	材質名(JIS)			N9GX04T002	
				最大面取り量 1.5mm	
	炭素鋼 C<0.3%	SS400	NC9071	60-80-120	0.02 ~ 0.07
	炭素鋼 C>0.3%	S50C, P5	NC2032	60-80-120	0.02 ~ 0.07
	低合金鋼 C<0.3%	SCM420	NC9071	60-80-120	0.01 ~ 0.04
	高合金鋼 C>0.3%	SKD11	NC2032	60-80-120	0.02 ~ 0.07
	ステンレススチール	SUS304	NC9071	30-60-100	0.01 ~ 0.04
	鋳鉄	FC25	NC2032	60-80-120	0.02 ~ 0.06
	アルミニウム、非鉄材	A6061	NC9071	80-100-150	0.03 ~ 0.10

▶ 99616-C10~C52 の切削条件 >>

ワーク材質		インサート の グレード	切削速度 VC m/min.	送り速度 mm / tooth			
				N9GX04T002	N9GX060204	N9GX090308	
材質種類	材質名(JIS)			最大面取り量 1.5mm	最大面取り量 2.5mm	最大面取り量 4mm	
	炭素鋼 C<0.3%	SS400	NC9071	150-250-350	0.06~0.12	0.10~0.25	0.10~0.25
	炭素鋼 C>0.3%	S50C,P5	NC2032	200-300-400	0.06~0.10	0.10~0.20	0.10~0.25
	低合金鋼 C<0.3%	SCM420	NC9071	180-240-260	0.06~0.10	0.10~0.20	0.10~0.20
	高合金鋼 C>0.3%	SKD11	NC2032	120-150-200	0.06~0.10	0.10~0.15	0.10~0.15
	ステンレススチール	SUS304	NC9071	120-150-180	0.06~0.10	0.06~0.15	0.10~0.20
	鋳鉄	FC25	NC2032	120-150-180	0.06~0.10	0.10~0.15	0.10~0.20
	アルミニウム、非鉄材	A6061	NC9071	200-400-600	0.06~0.15	0.10~0.25	0.10~0.25
	HRC50以下の焼入れ鋼	SKD61	NC2032	80-90-100	0.06~0.10	0.06~0.12	0.10~0.15