

ホルダー寸法表

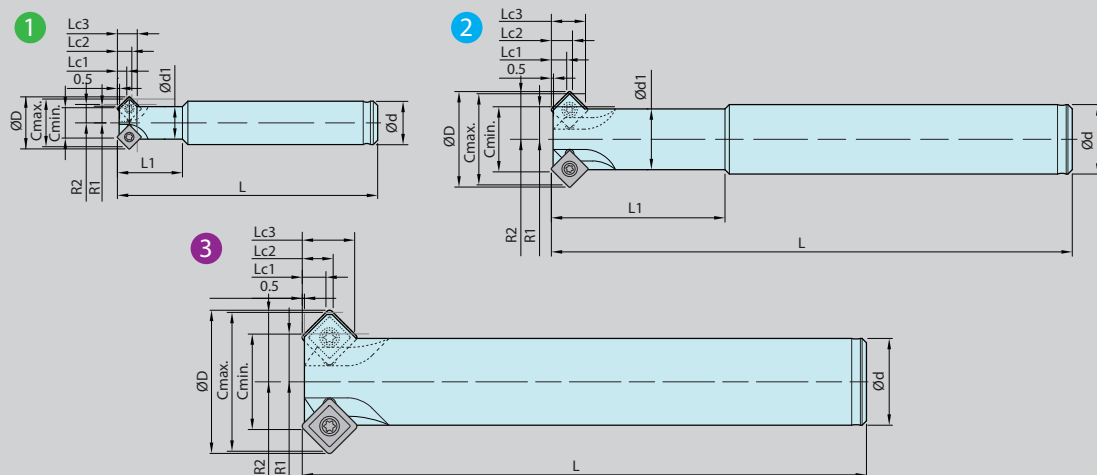


図	型番	ホルダー仕様	最小面取り量 Ø	最大面取り量 Ø	シャンク Ø	Ød1	ØD	R1	R2	L	L1	Lc1	Lc2	Lc3	刃数	インサートネジ/トルクスキー
1	99616-C10	BC10-C07-60	7	11	10	7.5	12	3.8	4.3	60	15	2.6	2.9	5.0	2	N9GX04T002 NS-18037 / NK-T6
2	99616-C20	BC12-C11-100	11	16	12	9.6	16.2	5.9	8	100	25	2.6	2.9	5.0	4	
2	99616-C30	BC16-C15-120	15	21	16	14	22	7.5	11.5	120	40	3.5	4.9	7.9	4	N9GX060204 NS-22055 / NK-T7
2	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 / 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

■ グレード NC2032

- 超硬材質 K20F AlTiNコーティング、
- 炭素鋼、調質鋼、鋳物、高硬度鋼の加工に最適です。

■ グレード NC9071

- 超硬材質 K20F TiNコーティング、刃先をシャープにすることで切り粉の溶着を防ぎます。
- 低炭素鋼、ステンレススチール、アルミニウム、銅、非鉄材の加工に最適です。

インサート型番	インサート品番	寸法			入数
		L	S	re	
N9GX04T002		4.0	1.8	0.2	10
N9GX060204		6.35	2.38	0.4	10
N9GX090308		9.52	3.18	0.8	10



NC2032



NC9071

切削条件

被削材質	被削材グループ	被削材名 (JIS)	推奨インサート材質	切削速度 Vc m/min.	送り速度 mm/tooth			送り速度 (F) = 一刃送り (f) × 回転数 (min ⁻¹) × 刃数 (Z) mm/min.
					N9GX04T002 最大面取り量 1.5 mm	N9GX060204 最大面取り量 2.5 mm	N9GX090308 最大面取り量 4.0 mm	
低炭素鋼	SS400	SS400	NC9071	150-250-350	0.06 ~ 0.12	0.10 ~ 0.25	0.10 ~ 0.25	回転数 = 切削速度 × 1000 3.14 × 加工径
炭素鋼	S50C, P5	S50C, P5	NC2032	200-300-400	0.06 ~ 0.10	0.10 ~ 0.20	0.10 ~ 0.25	
調質鋼 (~HRC45)	SCM420	SCM420	NC9071	180-240-260	0.06 ~ 0.10	0.10 ~ 0.20	0.10 ~ 0.20	
調質鋼 (~HRC55)	SKD11	SKD11	NC2032	120-150-200	0.06 ~ 0.10	0.10 ~ 0.15	0.10 ~ 0.15	
硬高度鋼 (~HRC55以上)	SKD61	SKD61	NC2032	80-90-100	0.06 ~ 0.10	0.06 ~ 0.12	0.10 ~ 0.15	
ステンレススチール	SUS304	SUS304	NC9071	120-150-180	0.06 ~ 0.10	0.06 ~ 0.15	0.10 ~ 0.20	
鋳物	FC25	FC25	NC2032	120-150-180	0.06 ~ 0.10	0.10 ~ 0.15	0.10 ~ 0.20	
アルミニウム、銅、非鉄材	A6061	A6061	NC9071	200-400-600	0.06 ~ 0.15	0.10 ~ 0.25	0.10 ~ 0.25	

* 低回転マシンでの使用はお控えください。