



ナインナイン

チャンファーマイル 45°

価格表は
こちらから



切
削
工
具

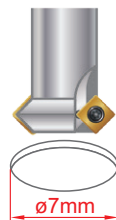
Nine9のチャンファーマイルは、インサート式で様々な面取り加工用に設計されています。
高速加工対応の機械では特に威力を発揮します。
多刃のインサートは高送りを実現し、性能を最大限に発揮して切削時間を低減します。

高速回転と高送りはNine9チャンファーマイルの最大の利点です。

これは伝統的な面取り工具と違って4倍速い切削速度と、10倍高い送り速度を実現します。
今までにない、最も効率的なツールです。

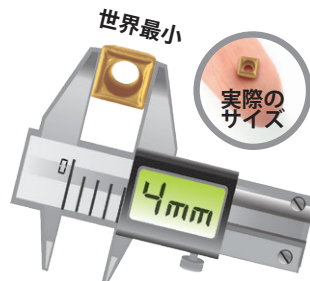
すばらしい繰返し精度

- 世界最小のチャンファーマイルです。
- 面取り径φ7mmの、最小のチップ交換式カウンターシンクです。
- インサートはデュアルリリーフアングルを採用。高速加工に適した特殊ホーニングとコーティングを使用しています。
- 高送り実現のため、ホルダーの刃数を最適化しています。



アプリケーション

- 90°座ぐり加工と45°面取り加工が可能です。
- 座ぐり加工、穴面取り加工、エッジ面取り加工、フェイスミル加工が可能です。



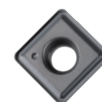
インサート

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。



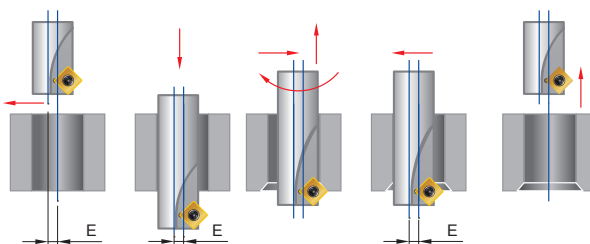
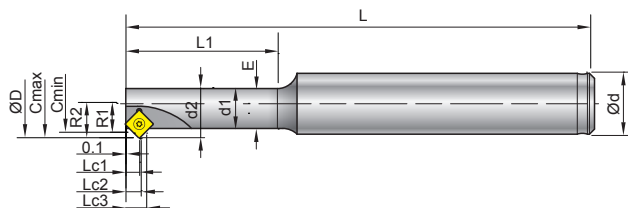
NC2032



NC9071

型 番		コーティング		寸法					入数	
インサートのコード				超硬材質	L	S	Re	ねじ		レンチ
N9GX04T002	NC2032	K20F	AlTiN		4.0	1.8	0.2	 NS-18037 0.6Nm	 NK-T6	10
	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



型 番	タイプ	Cmin φ	Cmax φ	φd	φd1	φd2	φD	R1	R2	L	L1	Lc1	Lc2	Lc3	E	刃数	インサート ねじ/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
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	NS-18037 0.6Nm
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	NK-T6

*ホルダーにインサートは標準装備されていません。インサートは別途御用命ください。

*予告なく仕様を変更する場合がございます。*価格につきましては、右上二次元コードより最新の価格表をご確認ください。

ガンドリル
スロー
アウェイ
ガンドリル
BTA工具
不等分割刃
カウンター
シンク
カウンター
シンク
ちょビット
面取り
超硬チャン
ファーマイル
超硬NC
センタードリル
超硬ドリル
超硬エンドミル
スポットドリル
i-Center
刻印カッター
チャンファーマイル
高周波
スピンドル
エアベアリング
スピンドル
高周波
スピンドル
でばりん
バリ取り
ホルダー
MRA
超硬バー
MPシリーズ
ERコレット
システム
ゼロハング
ホルダー/
アングルヘッド
バリュー
チャック
AWC
ワークランプ
システム
タッチ
センサー
ドリル
チャック
位置決め機器
ATBブラシ
工業用ブラシ/
バリ取りカップ
ブラシ
チューブブラシ
刈払機用
草刈りブラシ
ダイヤモンド・
ペースト
インソール



ナインナイン

チャンファーマイル 45°

切削工具

価格表は
こちらから

99616-C10~99616-C52

- 工具鋼製です。

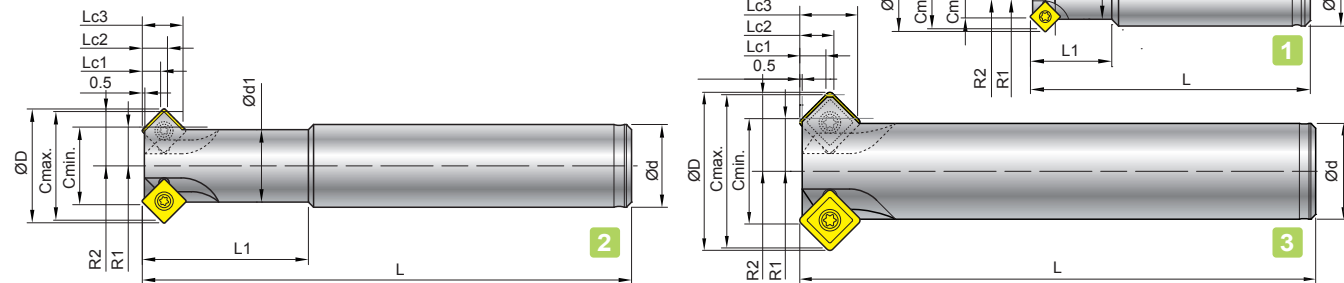


図	型番	タイプ	Cmin φ	Cmax φ	φd	φd1	φD	R1	R2	L	L1	Lc1	Lc2	Lc3	刃数	インサート ねじ/レンチ
1	99616-C10	BC10-C07-60	7	11	10	7.5	12	3.8	4.3	60	15	2.6	2.9	4.6	2	N9GX04T002 NS-18037 0.6Nm NK-T6
2	99616-C20	BC12-C11-100	11	16	12	9.6	16.2	5.9	8	100	25	2.6	2.9	5.0	4	N9GX060204 NS-22055 0.9Nm NK-T7
3	99616-C30	BC16-C15-120	15	21	16	14	22	7.5	11.5	120	40	3.5	4.9	7.9	4	N9GX090308 NS-30072 2.0Nm NK-T9
2	99616-C40	BC20-C19-130	19	25	20	18	26	9.5	12.5	130	50	3.5	4.9	7.9	4	N9GX090308 NS-30072 2.0Nm NK-T9
2	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	N9GX090308 NS-30072 2.0Nm NK-T9

※ホルダーにインサートは標準装備されていません。インサートは別途御用命ください。

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	

※予告なく仕様を変更する場合がございます。※価格につきましては、右上二次元コードより最新の価格表でご確認ください。