

NC旋盤用

ワシ刃キーシードカッター

TAIYO

C-NCKC

(NC旋盤用 超硬ソリッドキーシードカッター K10)

NC旋盤用として、最適な柄径と全長を採用



特徴

スクイ角を強くし、刃底Rを大きくすることで、
切削性を向上させます。

	アルミ合金	鋳鉄 FC/FCD	炭素鋼 S50C	合金鋼 SCM	工具鋼 SKD	ステンレス鋼 SUS	調質鋼 HPM/NAK
C-NCKC	◎	○	○	○	○	○	△



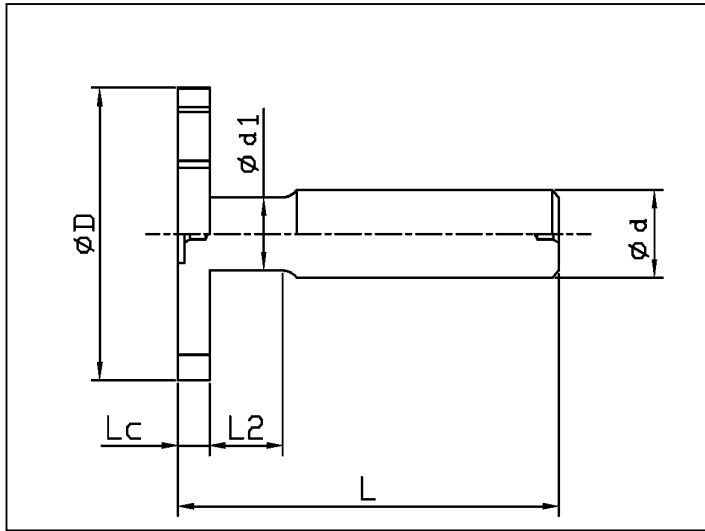
大陽ツール 株式会社

<https://www.taiyo-tool.co.jp>

HP, 加工動画はコチラ



▼ C-NCKC CAD図



- 材質: K10
- スクイ角 15°
- 外径許容差 0~+0.05
- 刃幅許容差 -0.012~0

▼ C-NCKC 寸法表

外径 φD	刃幅 Lc	首径 φd1	首長 L2	全長 L	柄径 φd	刃数 N
15	0.5	5.5	5	60	6	10
	0.6					
	0.7					
	0.8					
	0.9					
	1					
	1.1					
	1.2					
	1.3					
	1.4					
	1.5					
	1.6					
	1.7					
	1.8					
	1.9					
	2					
	2.1					
2.2						
2.3						
2.4						
2.5						
2.6						
2.7						
2.8						
2.9						
3						
3.5						
4						
4.5						
5						

外径 φD	刃幅 Lc	首径 φd1	首長 L2	全長 L	柄径 φd	刃数 N
20	0.5	9.5	5	60	10	12
	0.6					
	0.7					
	0.8					
	0.9					
	1					
	1.1					
	1.2					
	1.3					
	1.4					
	1.5					
	1.6					
	1.7					
	1.8					
	1.9					
	2					
	2.1					
2.2						
2.3						
2.4						
2.5						
2.6						
2.7						
2.8						
2.9						
3						
3.5						
4						
4.5						
5						

外径 φD	刃幅 Lc	首径 φd1	首長 L2	全長 L	柄径 φd	刃数 N
30	0.5	9.5	5	60	10	14
	0.6					
	0.7					
	0.8					
	0.9					
	1					
	1.1					
	1.2					
	1.3					
	1.4					
	1.5					
	1.6					
	1.7					
	1.8					
	1.9					
	2					
	2.1					
2.2						
2.3						
2.4						
2.5						
2.6						
2.7						
2.8						
2.9						
3						
3.5						
4						
4.5						
5						

▼ C-NCKC 切削条件表

	一般構造鋼用、炭素鋼 鑄鉄 (SS400, S45C,FC250等)	合金工具鋼 (SKD,SUS等)	非鉄金属 (アルミ等)
切削速度 (m/min)	20~50	15~30	100~200
1刃当たり 送り(mm)	0.02~0.05	0.01~0.03	0.03~0.08

※注) 本カタログに掲載されている製品の仕様は2021年1月現在のものです。
製品については、絶えず研究・改良を行っておりますので、
予告なくカタログ掲載仕様を変更する場合がありますのでご了承ください。