

超硬面取りカッター

Tungsten Carbide Chamfering Cutter

精密加工部品の面取りや深掘りの面取り加工に小径サイズを取り揃えました。

Released for chamfering of precise parts and deep cutting by small diameter.

底刃がついているのでV溝加工にも対応可能です。

With a bottom blade, it can be used for V-groove processing.

3枚刃にすることで切削速度、送り速度を向上させることができます。

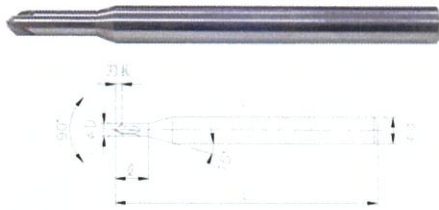
Cutting speed and feed rate can be improved by using a 3-flute cutter.



KMC-3 ノンコート

KMCA-3 TiALN コーティング付

超硬面取りカッター Tungsten Carbide Chamfering Cutter



超微粒子合金
Micro Grain Tungsten Carbide



ネジレ角 0°
Twist Angle 0°

(直刃 3 枚刃 / Straight 3 Flutes)



刃径の許容差
Flute Diameter Tolerance
D ~ 0.01



先端角度
Chamfer Angle Single
90° ± 15°



柄径の許容差
Shank Diameter Tolerance
d 0 ~ -0.008

KMC-3 ノンコート

単位/寸法: mm / 価格: 円
Unit/size: mm / Retail Price: JPY

品番 Code No.	刃径 D Flute Diameter	有効長 #2 Effective Length	全長 L Flute Length	柄径 d Shank Diameter	先端フラット径 Edgeflat Diameter	標準価格 Retail Price
KMC-39005015	0.5	1.5	40	4	0.1	5,700
KMC-39005050	0.5	5	40	4	0.1	6,700
KMC-39008020	0.8	2	40	4	0.1	5,200
KMC-39008060	0.8	6	40	4	0.1	6,400
KMC-39010030	1	3	45	4	0.1	4,900
KMC-39010080	1	8	45	4	0.1	6,000
KMC-39010100	1	10	45	4	0.1	6,000
KMC-39010150	1	15	60	4	0.1	6,200
KMC-39010200	1	20	60	4	0.1	6,700
KMC-39015040	1.5	4	45	4	0.15	4,900
KMC-39015100	1.5	10	45	4	0.15	6,000
KMC-39015150	1.5	15	60	4	0.15	6,200
KMC-39015200	1.5	20	60	4	0.15	6,700
KMC-39020050	2	5	45	4	0.2	4,900
KMC-39020100	2	10	45	4	0.2	5,000
KMC-39020150	2	15	60	4	0.2	6,000
KMC-39020200	2	20	60	4	0.2	6,700
KMC-39030060	3	6	45	4	0.2	5,700
KMC-39030120	3	12	50	4	0.2	6,200
KMC-39030200	3	20	60	4	0.2	6,700
KMC-39030300	3	30	70	4	0.2	8,400
KMC-39030400	3	40	80	4	0.2	9,400
KMC-39040070	4	—	70	4	0.3	6,700
KMC-39060080	6	—	80	6	0.3	9,500

KMCA-3 TiAlNコーティング付

単位/寸法: mm / 価格: 円
Unit/size: mm / Retail Price: JPY

品番 Code No.	刃径 D Flute Diameter	有効長 #2 Effective Length	全長 L Flute Length	柄径 d Shank Diameter	先端フラット径 Edgeflat Diameter	標準価格 Retail Price
KMCA-39005015	0.5	1.5	40	4	0.1	7,400
KMCA-39005050	0.5	5	40	4	0.1	8,400
KMCA-39008020	0.8	2	40	4	0.1	6,900
KMCA-39008060	0.8	6	40	4	0.1	8,000
KMCA-39010030	1	3	45	4	0.1	6,500
KMCA-39010080	1	8	45	4	0.1	7,700
KMCA-39010100	1	10	45	4	0.1	7,700
KMCA-39010150	1	15	60	4	0.1	7,900
KMCA-39010200	1	20	60	4	0.1	8,400
KMCA-39015040	1.5	4	45	4	0.15	6,500
KMCA-39015100	1.5	10	45	4	0.15	7,700
KMCA-39015150	1.5	15	60	4	0.15	7,900
KMCA-39015200	1.5	20	60	4	0.15	8,400
KMCA-39020050	2	5	45	4	0.2	6,500
KMCA-39020100	2	10	45	4	0.2	6,700
KMCA-39020150	2	15	60	4	0.2	7,700
KMCA-39020200	2	20	60	4	0.2	8,400
KMCA-39030060	3	6	45	4	0.2	7,400
KMCA-39030120	3	12	50	4	0.2	7,900
KMCA-39030200	3	20	60	4	0.2	8,400
KMCA-39030300	3	30	70	4	0.2	10,000
KMCA-39030400	3	40	80	4	0.2	11,000
KMCA-39040070	4	—	70	4	0.3	8,700
KMCA-39060080	6	—	80	6	0.3	11,700

切削条件参考

Referential Cutting Conditions

●TiAlNコーティング付のKMCA-3は下記条件の20%~30%アップを推奨いたします。

KMCA-3 with TiAlN coating shall be recommended to increase 20%~30% on the following conditions

被削材 Workpiece	炭素鋼・一般構造用鋼 Carbon Steel・General Structural Steel S50C・SS材					
	面取り Chamfer Cutting		V溝加工 V Groove Cutting		センターモミ Center Cutting	
	刃径 Flute Diameter mm	切削速度 Cutting Speed m/min	送り速度 Feed mm/rev	切削速度 Cutting Speed m/min	送り速度 Feed mm/rev	切削速度 Cutting Speed m/min
0.5~0.9	15~30	0.003 ~0.03	10~25	0.003 ~0.03	8~15	0.015 ~0.04
1~2	18~30	0.015 ~0.04	15~25	0.015 ~0.04	15~25	0.03 ~0.06
2~3	18~30	0.015 ~0.04	15~25	0.015 ~0.04	15~25	0.03 ~0.06
4	20~35	0.02 ~0.05	18~30	0.02 ~0.05	18~30	0.035 ~0.07
6	20~35	0.02 ~0.05	18~30	0.02 ~0.05	15~25	0.035 ~0.07
被削材 Workpiece	アルミニウム合金 Aluminum Alloy ADC・AC					
	面取り Chamfer Cutting		V溝加工 V Groove Cutting		センターモミ Center Cutting	
	刃径 Flute Diameter mm	切削速度 Cutting Speed m/min	送り速度 Feed mm/rev	切削速度 Cutting Speed m/min	送り速度 Feed mm/rev	切削速度 Cutting Speed m/min
0.5~0.9	25~35	0.01 ~0.03	20~28	0.01 ~0.03	20~28	0.03 ~0.1
1~2	45~95	0.03 ~0.06	40~80	0.03 ~0.06	40~80	0.06 ~0.12
2~3	45~95	0.03 ~0.06	40~80	0.03 ~0.06	40~80	0.08 ~0.15
4	55~110	0.04 ~0.07	45~95	0.04 ~0.07	45~95	0.1 ~0.18
6	55~110	0.04 ~0.07	18~30	0.04 ~0.07	45~95	0.1 ~0.18
備考 Remarks	*加工形状により切削速度、送り速度を調整して下さい。 *Adjust Revolution and Feed Speed at the same rate. *切削油を使用して下さい。 *Use Cutting Oil.					

被削材 Workpiece	合金鋼・工具鋼 Alloy Steel・Tool Steel SCM・SKT・SKS・SKD					
	面取り Chamfer Cutting		V溝加工 V Groove Cutting		センターモミ Center Cutting	
	刃径 Flute Diameter mm	切削速度 Cutting Speed m/min	送り速度 Feed mm/rev	切削速度 Cutting Speed m/min	送り速度 Feed mm/rev	切削速度 Cutting Speed m/min
0.5~0.9	10~18	0.004 ~0.03	8~15	0.002 ~0.005	8~15	0.008 ~0.02
1~2	12~25	0.01 ~0.03	10~20	0.003 ~0.008	10~20	0.012 ~0.03
2~3	12~25	0.01 ~0.03	10~20	0.003 ~0.008	10~20	0.015 ~0.045
4	15~30	0.01 ~0.035	12~24	0.003 ~0.008	12~24	0.02 ~0.05
6	12~25	0.01 ~0.035	10~20	0.003 ~0.008	10~20	0.02 ~0.05
被削材 Workpiece	鑄鉄 Cast Iron FC・FCD					
	面取り Chamfer Cutting		V溝加工 V Groove Cutting		センターモミ Center Cutting	
	刃径 Flute Diameter mm	切削速度 Cutting Speed m/min	送り速度 Feed mm/rev	切削速度 Cutting Speed m/min	送り速度 Feed mm/rev	切削速度 Cutting Speed m/min
0.5~0.9	25~35	0.01 ~0.03	20~28	0.01 ~0.03	20~28	0.015 ~0.05
1~2	35~55	0.03 ~0.06	30~45	0.03 ~0.06	30~45	0.045 ~0.09
2~3	35~55	0.03 ~0.06	30~45	0.03 ~0.06	30~45	0.09 ~0.12
4	40~65	0.04 ~0.07	35~55	0.04 ~0.07	35~55	0.1 ~0.15
6	40~66	0.04 ~0.07	35~55	0.04 ~0.07	35~55	0.1 ~0.15
備考 Remarks	*加工形状により切削速度、送り速度を調整して下さい。 *Adjust Revolution and Feed Speed at the same rate. *切削油を使用して下さい。 *Use Cutting Oil.					

協和精工株式会社

www.kyowaseiko.co.jp

秋田県雄勝郡羽後町林崎字三ツ盛 34-1

TEL : 0183-62-4566 FAX : 0183-62-2030