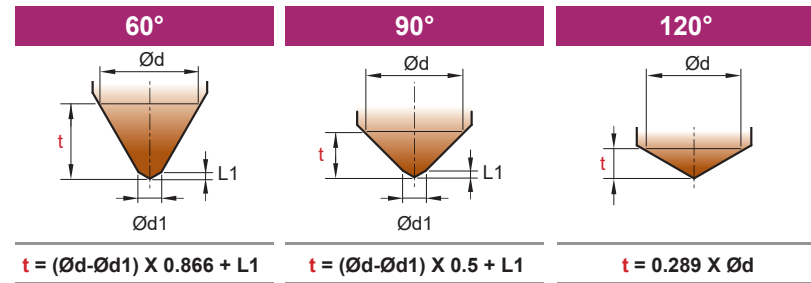


# 切削条件>>モミツケ・カウンターシンク・面取り

加工径 = "d" からモミツケ深さ = "t" を導く計算式



◆ ØdとL1 (先端120°部) の寸法

インサートサイズ	Ød1	L1
S9MT0802	1.6	0.46
S9MT1003	2.0	0.58
S9MT1203	2.4	0.69
S9MT1603	3.2	0.92
S9MT2004	4.0	1.16

\*面取りの際は、L1 (先端120°部) を避けて使用してください

S9MT0802 ( SI08 )		Vc (m/min)	f (mm/rev.)			インサートグレード
被削材			60°	90°	120°	
P	炭素鋼 C<0.3%	120-250	0.04~0.10	0.10~0.18	0.10~0.20	NC2057
	炭素鋼 C>0.3%	100-220	0.04~0.10	0.10~0.18	0.10~0.20	NC2057
	低合金鋼 C<0.3%	100-200	0.04~0.08	0.10~0.16	0.10~0.18	NC2057
	高合金鋼 C>0.3%	80-180	0.03~0.06	0.08~0.14	0.08~0.16	NC2057
M	ステンレス鋼	60-120	0.02~0.06	0.02~0.10	0.03~0.10	NC5254
K	鋳物	80-180	0.03~0.06	0.08~0.14	0.08~0.16	NC2057
N	アルミ,非鉄金属	150-300	0.06~0.12	0.10~0.20	0.10~0.20	XP9000

S9MT1003 ( SI10 )		Vc (m/min)	f (mm/rev.)			インサートグレード
被削材			60°	90°	120°	
P	炭素鋼 C<0.3%	120-250	0.04~0.10	0.10~0.20	0.10~0.22	NC2057
	炭素鋼 C>0.3%	100-220	0.04~0.10	0.10~0.20	0.10~0.22	NC2057
	低合金鋼 C<0.3%	100-200	0.04~0.08	0.10~0.18	0.10~0.18	NC2057
	高合金鋼 C>0.3%	80-180	0.03~0.06	0.08~0.16	0.08~0.16	NC2057
M	ステンレス鋼	60-120	0.02~0.06	0.02~0.10	0.03~0.10	NC5254
K	鋳物	80-180	0.03~0.06	0.08~0.16	0.08~0.16	NC2057
N	アルミ,非鉄金属	150-300	0.06~0.12	0.10~0.20	0.10~0.25	XP9000

S9MT1203 ( SI12 )		Vc (m/min)	f (mm/rev.)			インサートグレード
被削材			60°	90°	120°	
P	炭素鋼 C<0.3%	120-250	0.04~0.10	0.10~0.22	0.10~0.25	NC2057
	炭素鋼 C>0.3%	100-220	0.04~0.10	0.10~0.22	0.10~0.25	NC2057
	低合金鋼 C<0.3%	100-200	0.04~0.08	0.10~0.20	0.10~0.20	NC2057
	高合金鋼 C>0.3%	80-180	0.03~0.06	0.08~0.16	0.08~0.16	NC2057
M	ステンレス鋼	60-120	0.02~0.06	0.02~0.10	0.03~0.12	NC5254
K	鋳物	80-180	0.03~0.06	0.08~0.16	0.08~0.16	NC2057
N	アルミ,非鉄金属	150-300	0.06~0.12	0.10~0.22	0.10~0.25	XP9000

S9MT1603 ( SI16 )		Vc (m/min)	f (mm/rev.)			インサートグレード
被削材			60°	90°	120°	
P	炭素鋼 C<0.3%	120-250	0.04~0.10	0.10~0.22	0.10~0.30	NC2057
	炭素鋼 C>0.3%	100-220	0.04~0.10	0.10~0.22	0.10~0.30	NC2057
	低合金鋼 C<0.3%	100-200	0.04~0.08	0.10~0.20	0.10~0.25	NC2057
	高合金鋼 C>0.3%	80-180	0.03~0.08	0.08~0.16	0.08~0.20	NC2057
M	ステンレス鋼	60-120	0.02~0.08	0.03~0.12	0.03~0.12	NC5254
K	鋳物	80-180	0.03~0.08	0.08~0.16	0.08~0.20	NC2057
N	アルミ,非鉄金属	150-300	0.06~0.14	0.10~0.22	0.10~0.25	XP9000

S9MT2004 ( SI20 )		Vc (m/min)	f (mm/rev.)			インサートグレード
被削材			60°	90°	120°	
P	炭素鋼 C<0.3%	120-250	0.04~0.12	0.10~0.25	0.10~0.30	NC2057
	炭素鋼 C>0.3%	100-220	0.04~0.12	0.10~0.25	0.10~0.30	NC2057
	低合金鋼 C<0.3%	100-200	0.04~0.10	0.10~0.20	0.10~0.25	NC2057
	高合金鋼 C>0.3%	80-180	0.03~0.08	0.08~0.16	0.08~0.20	NC2057
M	ステンレス鋼	60-120	0.02~0.08	0.03~0.12	0.03~0.12	NC5254
K	鋳物	80-180	0.03~0.08	0.08~0.16	0.08~0.20	NC2057
N	アルミ,非鉄金属	150-300	0.06~0.16	0.10~0.25	0.10~0.30	XP9000



モミツケ・カウンターシンク・面取り

# Innovation

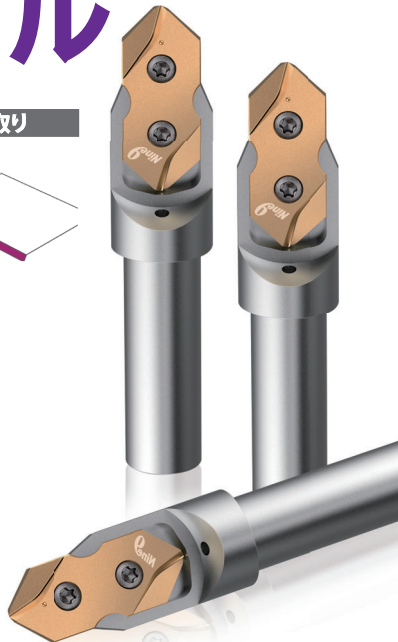
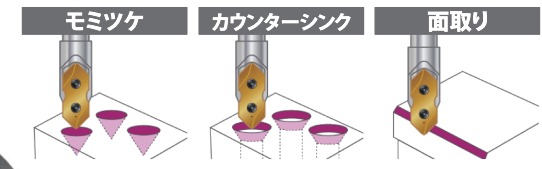
# NEW development

NEW



Accuracy! Coolant! Efficiency! 高剛性! 高能率! 超長寿命!

# ACEスポットドリル



加工動画をCheck!  
従来のNCスポットに比べて  
回転数約3倍、送り約7倍!

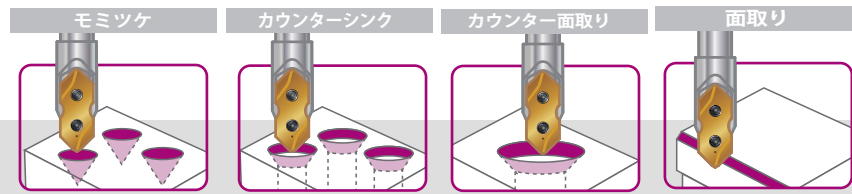
60° / 90° / 120°

- ▶ カウンターシンク
- ▶ モミツケ
- ▶ 面取り



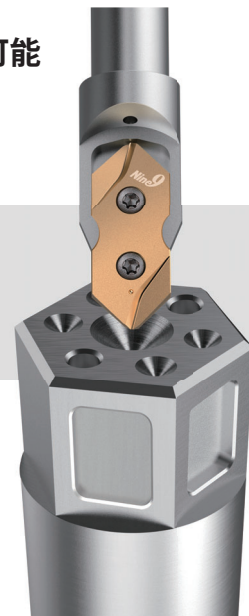
**NEW** 高精度! 高能率! 内部給油式

モミツケ・面取り・カウンターシンクが1つのインサートで可能! 2コーナー使用可能



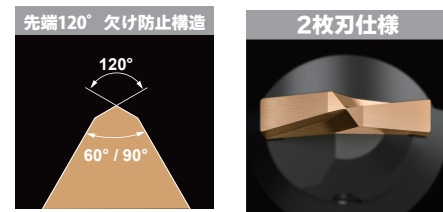
60° / 90° / 120°

**ACEスポットドリル** モミツケ&面取り&カウンターシンク



- 高繰り返し精度! 誰でも簡単に安定的な工具交換が可能です
- インサート式だから再研磨不要! 都度の突き出し量調整も必要なく作業効率UP
- 出力や剛性の高くない小型の機械やスイス型自動旋盤などでもお使いいただけます
- ホルダーサイズは5種類 / 刃先角度 (60° / 90° / 120° ) は3種類 (標準品)

▶ **インサート**

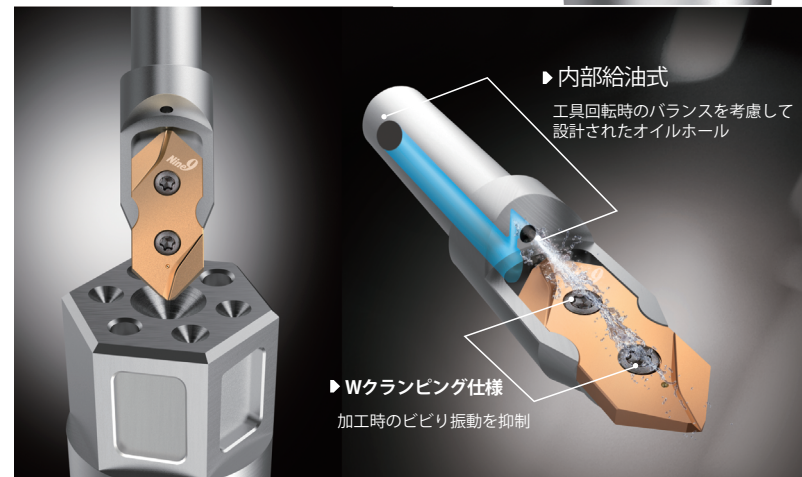


● **Wアングルデザイン**

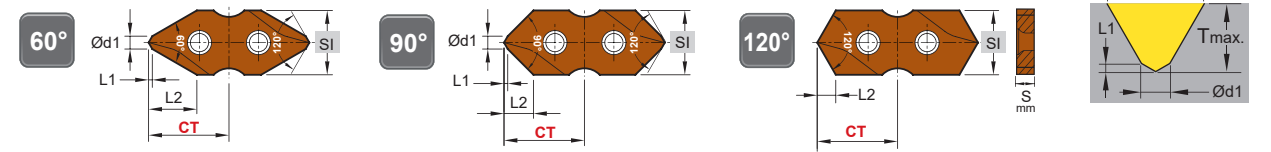
60°、90°タイプには先端120°の欠け防止機能を搭載。チッピングを抑制します。

● **2枚刃仕様**

左右対称の2枚刃仕様で切削抵抗を低減



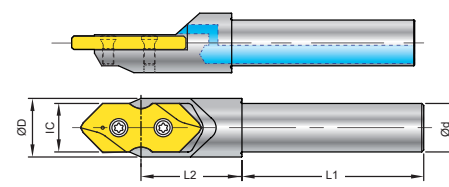
▶ **インサート** >> 角度: 60° / 90° / 120° の3種類



SI	角度 ±0.5	型式	コーティング	超硬材種	Ød1	L1	L2	Dmax.	Tmax.	S	CT ±0.025
08	60°	NC2057	AL(L)	P35	1.6	0.46	6.0	7.5	5.6	2.4	10
		NC5254	Helica								
		XP9000	-								
	90°	NC2057	AL(L)								
		NC5254	Helica								
		XP9000	-								
	120°	NC2057	AL(L)								
		NC5254	Helica								
		XP9000	-								
10	60°	NC2057	AL(L)	P35	2	0.58	7.5	9.5	7.1	3.0	12.50
		NC5254	Helica								
		XP9000	-								
	90°	NC2057	AL(L)								
		NC5254	Helica								
		XP9000	-								
	120°	NC2057	AL(L)								
		NC5254	Helica								
		XP9000	-								
12	60°	NC2057	AL(L)	P35	2.4	0.69	9.0	11.5	8.6	3.0	15
		NC5254	Helica								
		XP9000	-								
	90°	NC2057	AL(L)								
		NC5254	Helica								
		XP9000	-								
	120°	NC2057	AL(L)								
		NC5254	Helica								
		XP9000	-								
16	60°	NC2057	AL(L)	P35	3.2	0.92	12	15.5	11.6	3.18	16
		NC5254	Helica								
		XP9000	-								
	90°	NC2057	AL(L)								
		NC5254	Helica								
		XP9000	-								
	120°	NC2057	AL(L)								
		NC5254	Helica								
		XP9000	-								
20	60°	NC2057	AL(L)	P35	4.0	1.16	15	19.5	14.6	4.76	20
		NC5254	Helica								
		XP9000	-								
	90°	NC2057	AL(L)								
		NC5254	Helica								
		XP9000	-								
	120°	NC2057	AL(L)								
		NC5254	Helica								
		XP9000	-								

▶ **共通ホルダー** >>

- 高合金焼き入れ鋼 (58 HRC) にて製作されたホルダー
- 内部給油式
- 60° / 90° / 120° のインサートいずれも同一ホルダーに取付可能



\*ドライバーによるねじ締めを推奨

SI	型式	Ød	L1	L2	ØD	ネジ	レンチ
08	99688-SI08-08	8	36	19	10.5	*NS-20045 / 0.6Nm	NK-T6
10	99688-SI10-10	10	40	22.5	13	*NS-25060 / 0.9Nm	NK-T7
12	99688-SI12-12	12	45	25	15.5	NS-30072 / 2.0Nm	NK-T9
16	99688-SI16-16	16	48	32	21	NS-35080 / 2.5Nm	NK-T15
20	99688-SI20-20	20	50	35	26	NS-50125 / 5.5Nm	NK-T20