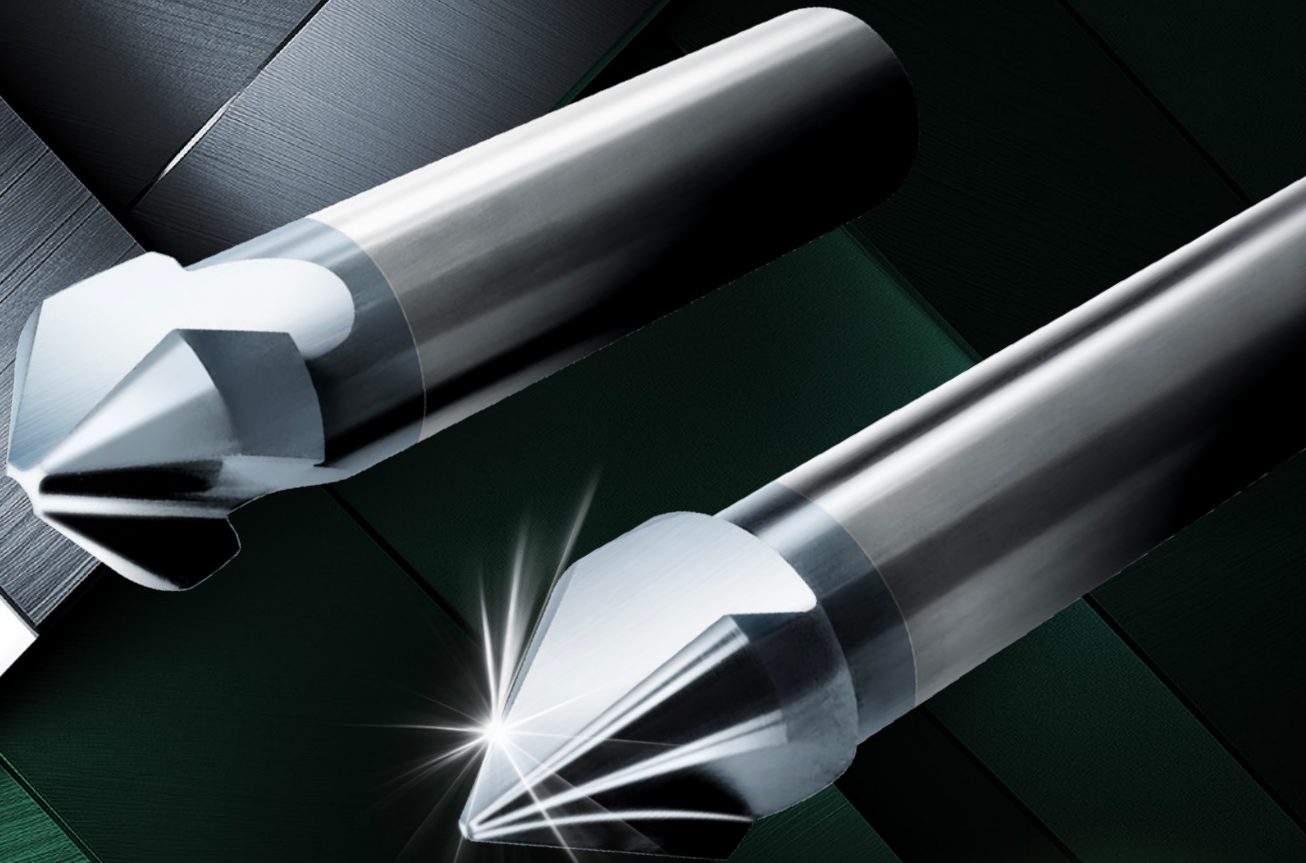


NEW チャンファリングカッター

NCFC

NEW SOLID CARBIDE CHANFERING CUTTER



NCFCの特長 (CFCから変わった点)

Features of NCFC (Modified points from CFC)

1 切削性アップ *Improved Machinability*

刃の傾斜角と逃げ角を見直しました。最新のMC加工にも対応してきれいな切削面を実現します。

Revised the rake angle and relief angle. Adapt to the latest MC machining and achieve smooth cutting surface.

2 剛性と精度アップ *Enhancement of Rigidity and Accuracy*

シャンク径とシャンク径精度の見直し、剛性・強度をアップしてビブリ防止を図っています。

Reviewed the shank diameter and accuracy. Enhanced rigidity and strength enable to reduce the cutting vibration.

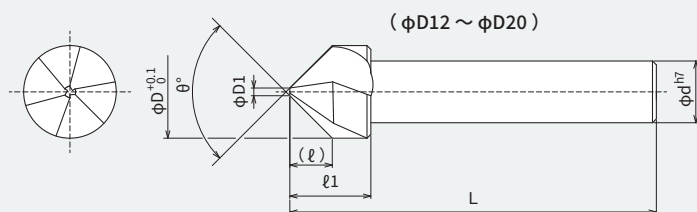
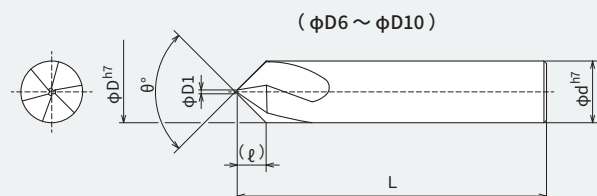
3 耐磨寿命アップ *Extend the Abrasion Resistance Life*

最新のALCrN系コーティングを施しました。特に非合金鋼・合金鋼・鋳鉄に最適です。

耐磨寿命がノンコート品に比べ30%アップしました。

Apply the latest ALCrN coating makes extend the abrasion resistance life by 30%.
Suitable for non-alloy steel, alloy steel and cast iron.





60° type	呼称 Model Type (φD × θ°)	先端径 Diameter of Center Point (φD1)	外径 Cutting Diameter (φD)	刃長 Cutting Length (ℓ)	首下長 Neck-end Length (ℓ1)	全長 Overall Length (L)	シャンク径 Shank Diameter (φd)	面取範囲 Chamfering Range	刃数 Number of Teeth (N)
	6×60	0.5	6	4.76	—	40	6	1.5~5	3
	8×60		8	6.5			8	1.5~7	
	10×60		10	8.23			10	1.5~9	
	12×60	1	12	9.57	14.13	55	12	2~11	
	16×60		16	13.03	18.13			2~15	
	20×60		20	16.5	21.13			2~19	

90° type	呼称 Model Type (φD × θ°)	先端径 Diameter of Center Point (φD1)	外径 Cutting Diameter (φD)	刃長 Cutting Length (ℓ)	首下長 Neck-end Length (ℓ1)	全長 Overall Length (L)	シャンク径 Shank Diameter (φd)	面取範囲 Chamfering Range	刃数 Number of Teeth (N)
	6×90	0.5	6	2.75	—	40	6	1.5~5	3
	8×90		8	3.75			8	1.5~7	
	10×90		10	4.75			10	1.5~9	
	12×90	1	12	5.53	10.5	55	12	2~11	
	16×90		16	7.53	12.5			2~15	
	20×90		20	9.53	16.5			2~19	

120° type	呼称 Model Type (φD × θ°)	先端径 Diameter of Center Point (φD1)	外径 Cutting Diameter (φD)	刃長 Cutting Length (ℓ)	首下長 Neck-end Length (ℓ1)	全長 Overall Length (L)	シャンク径 Shank Diameter (φd)	面取範囲 Chamfering Range	刃数 Number of Teeth (N)
	6×120	0.5	6	1.59	—	40	6	1.5~5	3
	8×120		8	2.17			8	1.5~7	
	10×120		10	2.74			10	1.5~9	
	12×120	1	12	3.19	7.71	55	12	2~11	
	16×120		16	4.34	10.71			2~15	
	20×120		20	5.5	11.71			2~19	

推奨条件表

被削材	軟鋼		炭素鋼		合金鋼		鋳物		ステンレス		アルミ合金		黒ゴム	
	SS400		S50C		SCM440		FC250		SUS304		A5052		天然ゴム硬度60°	
適合	◎		◎		◎		◎		◎		○		○	
切削速度 (m/min)	60~100		30~100		30~60		30~90		30~50		100~200		200~400	
直径 (mm)	回転数 (rpm)	送り (mm/rev)	回転数 (rpm)	送り (mm/rev)	回転数 (rpm)	送り (mm/rev)	回転数 (rpm)	送り (mm/rev)	回転数 (rpm)	送り (mm/rev)	回転数 (rpm)	送り (mm/rev)	回転数 (rpm)	送り (mm/rev)
6	4,246	0.15	3,715	0.15	2,123	0.1	3,185	0.15	2,123	0.1	7,962	0.15	15,924	0.05
8	3,185	0.2	2,787	0.2	1,592	0.13	2,389	0.2	1,592	0.13	5,971	0.2	12,938	0.05
10	2,548	0.25	2,229	0.25	1,274	0.16	1,911	0.25	1,274	0.16	4,777	0.25	10,350	0.05
12	2,123	0.3	1,858	0.3	1,062	0.2	1,592	0.3	1,062	0.2	3,981	0.3	8,625	0.05
14	1,820	0.35	1,592	0.35	910	0.23	1,365	0.35	910	0.23	3,412	0.35	7,393	0.05
16	1,592	0.4	1,393	0.4	796	0.25	1,194	0.4	796	0.25	2,986	0.4	6,469	0.05
20	1,274	0.45	1,115	0.45	637	0.3	955	0.45	637	0.3	2,389	0.45	5,175	0.05

三洋工具株式会社

Sanyo Tool Mfg. Co., Ltd.

www.sanyotool.co.jp

本社 Head Office 東京都品川区大崎3-6-21 ニュー大崎213号 TEL.03-3490-6821 FAX.03-3490-0027
213 New Osaki Bldg, 3-6-21 Osaki, Shinagawa-ku, Tokyo 141-0032 JAPAN Phone.+81-3-3490-6821 Fax.+81-3-3490-0027

長野事業所 Nagano Plant 長野県下伊那郡高森町吉田393 TEL.0265-35-3231 FAX.0265-35-8773
393 Yoshida, Takamori-machi, Simoina-gun, Nagano 399-3102 JAPAN Phone.+81-265-35-3231 Fax.+81-265-35-8773

名古屋営業所 Nagoya Office 愛知県名古屋市中区古渡町18-9 TSUNOKUYU名古屋ビル404号室 TEL.052-339-5281 FAX.052-339-5282
404 TSUNOKUYU Nagoya Bldg, 18-9 Furuwatari-cho, Naka-ku, Nagoya-shi, Aichi 460-0025 JAPAN Phone.+81-52-339-5281 Fax.+81-52-339-5282

大阪営業所 Osaka Office 大阪府吹田市広芝町4-1 ミタカビル4F TEL.06-6310-6167 FAX.06-6310-6168
4F Mitaka Bldg, Hiroshiba-cho, Suita-shi, Osaka 564-0052 JAPAN Phone.+81-6-6310-6167 Fax.+81-6-6310-6168