

数量限定キャンペーン!!

センターリング、面取り工具!

モミメン

センターリング加工



※ボール盤では、ご使用になれません。

1枚刃

皿面取り加工  
(最小刃径~最大刃径)

90°

Ø2.0mm~Ø12.5mm

118°

Ø2.0mm~Ø15.0mm

1 センターリング、穴面取り、横走り面取り加工可能

2 微粒子超硬+AlCrN コーティングチップにより長寿命を実現

皿面取り加工



面取り加工



¥9,000

希望小売価格

(キャンペーン内容)

キャンペーン型番: SC1645C-YSP

本体: SC1645C × 1本

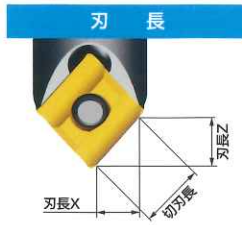
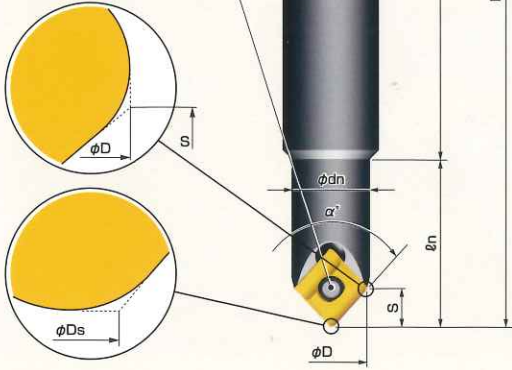
チップ: C32GUXAC15D × 1個 (本体装着済)

※クランプスクリュー・レンチは標準装備しております。



最大切刃長  
約9mm

ロックピン  
L-6  
610円  
レンチ  
K-3  
240円



※ボール盤では、ご使用になれません。

本体

型番 Model. No.	刃数	寸法 Dimensions (mm)										α°	価格 (円)
		φD	φDs	φd	φdn	L	ls	ln	S	刃長 X	刃長 Z		
SC1045C	1	13.5	1.00	10	13	110	82	28	6.3	5.6	5.6	90°	16,940
SC1245C	1	13.5	1.00	12	13	110	82	28	6.3	5.6	5.6	90°	16,940
SC1645C	1	13.5	1.00	16	13	110	82	28	6.3	5.6	5.6	90°	16,940
SC1645CL	1	13.5	1.00	16	13	200	172	28	6.3	5.6	5.6	90°	25,410
SC1630C	1	16.2	1.00	16	16.5	110	82	28	4.6	6.7	4.0	118°	16,940
SC1630CL	1	16.2	1.00	16	16.5	200	172	28	4.6	6.7	4.0	118°	25,410

※チップは標準装備しておりませんので別途ご用意下さい。  
※ロックピン・レンチは標準装備しております。  
※価格(円)=希望小売価格(円)

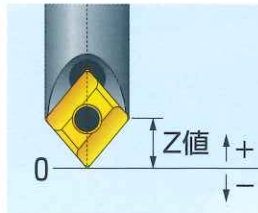
切削加工時のZ値補正の目安

※この数値は若干の誤差がでる場合がございますのでご了承ください。

α° = 90° → +0.45

α° = 118° → +0.2

【例】… α°=90°でφ12のセンターリング加工の場合  
Z値が-6.0のところを-5.55へ



切削条件

被削材質 切削条件	センターリング加工								
	一般鋼	合金鋼	焼入れ鋼 HRC~45	焼入れ鋼 HRC45~65	ステンレス	鋳鉄	樹脂	アルミ	チタン・チタン合金 ニッケル合金
刃当り送り (fz)	0.05~0.1	0.05~0.1	0.05~0.1	-	0.05~0.1	0.05~0.1	0.1~0.2	0.1~0.2	-
切削速度 (m/min)	80~120	80~120	80~120	-	80~120	80~120	80~120	80~120	-
目安回転数 (r.p.m.)	2,000	2,000	2,000	-	2,000	3,000	4,000	4,000	-
クーラント	あり	あり	あり	-	あり	なし	あり	あり	-
第一推奨チップ	C32GUX AC15D	C32GUX AC15D	C32GUX AC15D	-	C32GUX AC15D	C32GUX AC15D	C32GUX NK1010	C32GUX NK1010	-

被削材質 切削条件	面取り・皿面取り加工								
	一般鋼	合金鋼	焼入れ鋼 HRC~45	焼入れ鋼 HRC45~65	ステンレス	鋳鉄	樹脂	アルミ	チタン・チタン合金 ニッケル合金
刃当り送り (fz)	0.07~0.1	0.07~0.1	0.05~0.1	-	0.05~0.1	0.07~0.12	0.1~0.15	0.1~0.15	-
切削速度 (m/min)	60~100	60~100	60~100	-	60~100	60~100	60~100	60~100	-
目安回転数 (r.p.m.)	4,000	4,000	4,000	-	4,000	4,000	4,000	4,000	-
クーラント	あり	あり	あり	-	あり	なし	あり	あり	-
第一推奨チップ	C32GUX NK2001	C32GUX NK2001	C32GUX AC15D	-	C32GUX AC15D	C32GUX NK2001	C32GUX NK1010	C32GUX NK1010	-

● Z軸操作のみの穴面取り加工はセンターリング加工条件を適用下さい。  
● ワーク形状、クランプ状態、面取り量の大小、切刃位置により条件を調節して下さい。面取り量が大きい時はなるべく条件を下げて加工して下さい。

チップ詳細

図	型番	材質型番	使用コーナー数	単価(円)	1ケース価格(円)	1ケース入数
	C32GUX	NK2001	2	2,000	24,000	12個
		NK1010		2,000	24,000	
		NK2020		2,000	24,000	
		NK3030		2,770	33,240	
		NK5050		2,770	33,240	
		NK6060		3,360	40,320	
		NK8080		3,360	40,320	
		AC15D		3,360	40,320	
		AC25D		3,360	40,320	
		HSS		2,420	29,040	
		HSS TiN		3,000	36,000	

※単価(円)・価格(円)=希望小売価格(円)



センターリング加工での先端部分は、特殊チップ形状のため完全な頂角にはなりません。  
チップ取付けの際、偏心ロック方式の為、逆シメによる精度不良、チップ破損につながる事があります。  
チップ交換の際、必ず逆シメがないか確認して下さい。

富士元工業株式会社

本社 〒538-0053 大阪市鶴見区鶴見6丁目6-46  
TEL.06-6911-3588 FAX.06-6911-5556  
東京営業所 〒135-0022 東京都江東区三好1丁目8-1  
TEL.03-6458-5963 FAX.03-6458-5966  
北関東営業所 〒372-0834 群馬県伊勢崎市堀町726  
TEL.0270-50-5291 FAX.0270-50-5292  
名古屋営業所 〒460-0022 名古屋市中区金山3丁目1-3(201号)  
TEL.052-323-6697 FAX.052-323-6698

お問い合わせ: fujigen@nicecut.co.jp

取扱い販売店

〒454-0831 愛知県名古屋市中川区三ツ屋町二丁目45番4  
株式会社ヒサヨシ  
TEL 052-361-6666 FAX 052-362-0866