

NC旋盤用

ワシ刃キーシードカッター登場

TAIYO

C-NCKC

(NC旋盤用 超硬ソリッドキーシードカッター K10)



特徴

1. **NC旋盤用として、最適な柄径と全長を採用！**
2. **ワシ刃採用による切削性の向上がバリを抑え、刃底R大にすることで切粉の排出性を向上させます！**

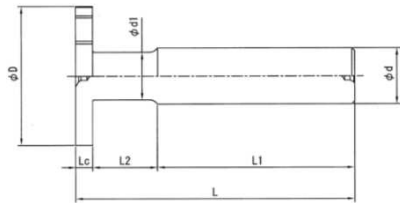
	非鉄金属 Al/Cu	鋳鉄 FC/FCD	炭素鋼 S50C	合金鋼 SCM	工具鋼 SKD	ステンレス鋼 SUS	調質鋼 HPM/NAK
C-NCKC	◎	○	○	○	○	○	△

 **大洋ツール株式会社**
<http://www.taiyo-tool.co.jp>

携帯・スマートフォン
はコチラ



▼ C-NCKC CAD図



スクイ角 15°

■外径許容差

φ10~30 0~+0.05

■刃幅許容差

φ10~30 -0.012~0

▼ C-NCKC 寸法表

単位: (mm)

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	8
	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

	構造鋼用、炭素鋼 (S45C,SS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

関連製品のご紹介

T-STKC(ハイス強力型キーシードカッター TiCN)



材質:SKH51
TiCNコート付

C-KC(超硬ソリッドキーシードカッター)



材質:Z20