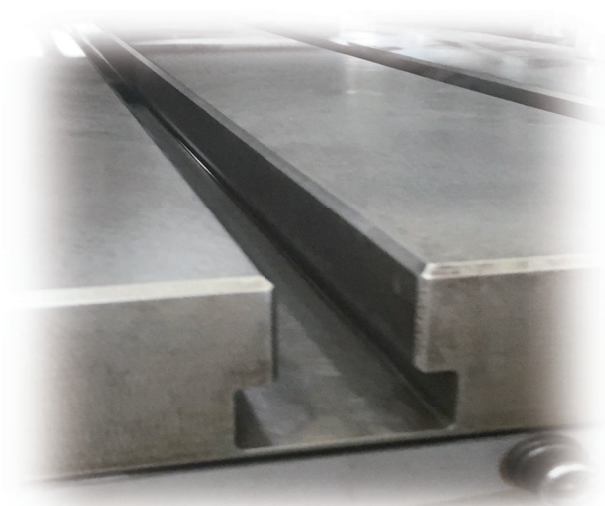


T 溝面取り、多機能面取り工具

表裏T溝面取りカッタ

Front and back T-groove chamfered cutter



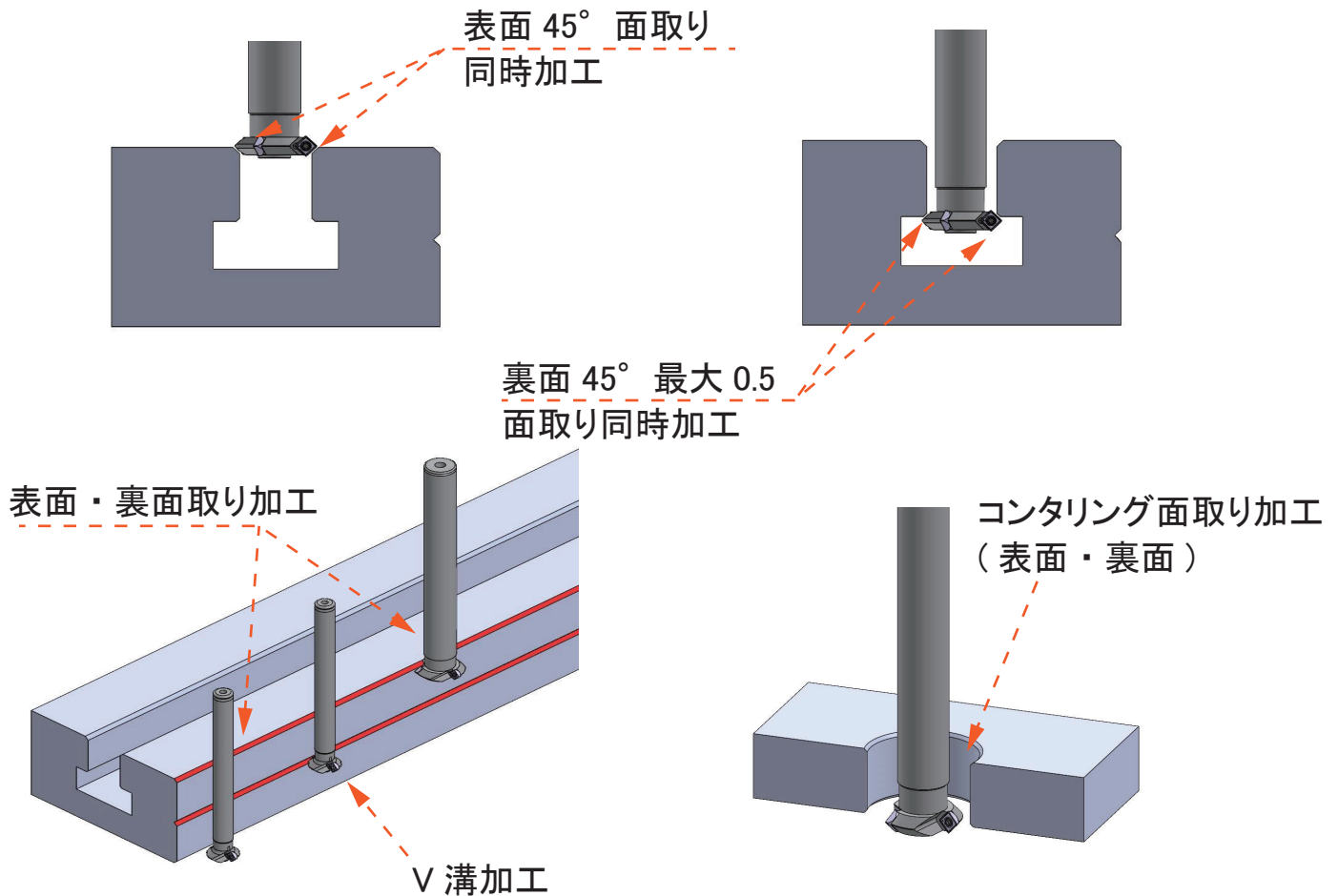
■ 表裏T溝面取りカッタ
MCシリーズ



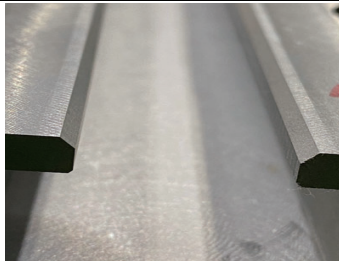
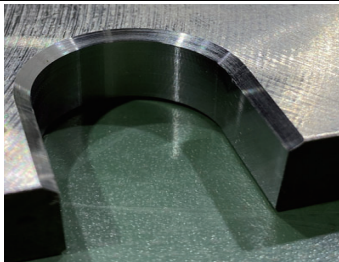
T 溝面取り、多目的面取り工具

表裏T溝面取りカッタ

- ・最適化された4コーナ切れ刃により安定安全切削を実現
- ・JIS B 0952:1999 T溝及びボルトの面取り加工に対応



加工实例

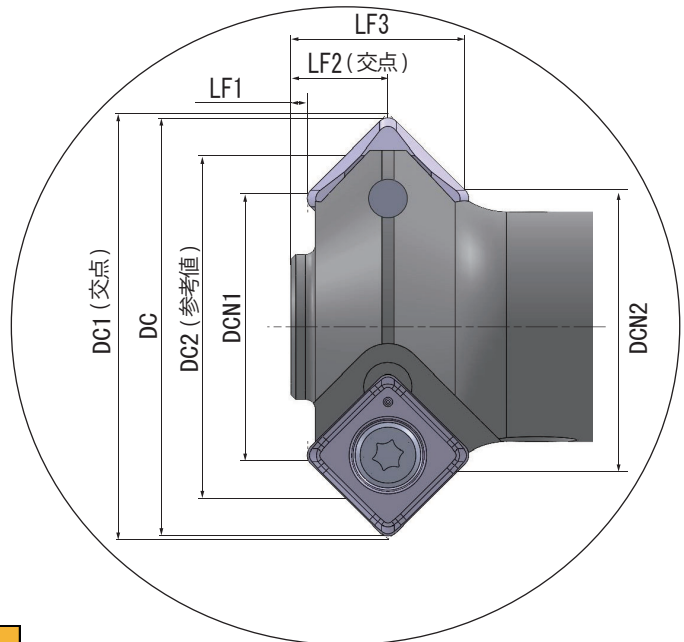
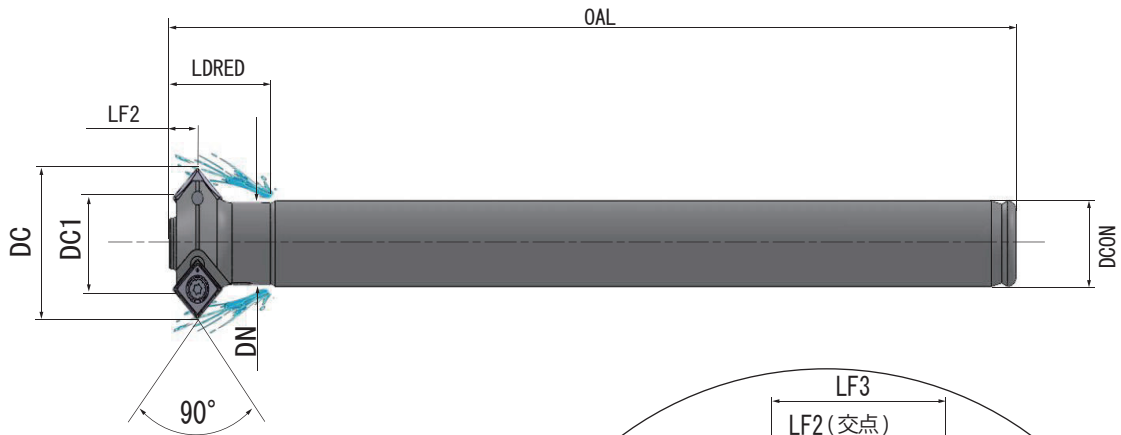
使用工具			MC2600M20	
加工物			FCD450	SS400
切削条件	切削速度	Vc=(m/min)	200	250
	送り量	fr(mm/rev)	0.45	0.3
	面取り	(mm)	C1.6	C1.6
加工形態			T溝面取り加工	面取り加工
使用機械			縦型マシニングセンタ	
結果				
			左右同時加工を行う事により加工時間の短縮	

表裏 T 溝面取りカッタ

4 コーナインサートタイプ



低炭素鋼 Low Carbon Steels	炭素鋼 Carbon Steels	合金鋼 Alloy Steels	ステンレス鋼 Stainless Steels		鋳鉄 Cast iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast iron	アルミニウム Aluminium Aluminium Alloy Casting	アルミニウム 合金 Aluminium Alloy Casting	銅合金 Copper Alloy	アクリル Acrylic	PEEK Poly Ether Ether Ketone	インコネル Inconel ハステロイ Hastelloy	チタン合金 Titanium	焼入鋼 Quenched and Tempered Steels		
			<800 N/mi	>800 N/mi										<45 HRC	<60 HRC	<66 HRC
SS400 SM400A/B/C SUM22	S35C S45C S55C	SCM	SUS420 SUS430	SUS304 SUS316	FC200 FC300 FC400	FCD400 FCD500 FCD600		AC3A AC4A AC4B	C1100			インコネル 706	Ti-6Al-4V			
◎	◎	◎	○	○	◎	◎	◎	◎	○	◎	◎			○		



本体呼び記号の見方

MC 2600 M20

外径
DC

ネジの呼び
T溝適用ボルト
サイズを示す

型番	外径(参考)	最大径	全長	軸径	刃数	インサート		付属品	
	DC	DC1	OAL	DCON		型番	コーナR	クランプネジ	レンチ
MC1250M6・8	12.5	(12.7)	100	10	1	SP050502	0.2	TS2	TKY06F
MC1750M10・12	17.5	(17.7)	100	10	2	SP050502	0.2	TS2	TKY06F
MC2200M16	22.0	(22.2)	100	12	3	SP050502	0.2	TS2	TKY06F
MC2600M20	26.0	(26.2)	100	16	3	SP050502	0.2	TS2	TKY06F

型番	最小切削径	最小切削径	切れ刃中心径	機能長さ	機能長さ	機能長さ	首径	首下長
	DCN1	DCN2	DC2(参考値)	LF1	LF2(交点)	LF3	DN	LDRED
MC1250M6・8	6.0	7.0	9.1	0.7	4.0	6.8	6.5	21.0
MC1750M10・12	11.0	11.0	14.1	0.7	4.0	7.3	9.5	14.0
MC2200M16	15.5	15.5	18.6	0.7	4.0	7.3	11	13.5
MC2600M20	19.5	19.5	22.6	0.7	4.0	7.3	15	13.5

インサートチップ

被削材	P	低炭素鋼		切削状態(目安): ●: 安定切削 ●: 一般切削 ✖: 不安定切削
		炭素鋼		
		合金鋼		
	M	ステンレス鋼		
		K		
	ダグタイル			
	N	アルミニウム		
		アルミニウム合金		
		銅合金		
		アクリル		
PEEK				
S	インコネル			
	チタン合金			
H	焼入鋼 <45 HRC			

インサート 外観	型番	精度	VCM		寸法(mm)			形状
			超硬 超硬	DLC	D1	T	R	
	SP050502	M	●	●	5.0	2.3	0.2	

推奨切削条件

表裏 T 溝面取りカッタ

被削材 Work Material	タイプ			MC1250M6-8	MC1750M10-12	MC2200M16	MC2600M20
	切削速度	送り	Vc (m/min)				
低炭素鋼 Low Carbon Steels	切削速度	送り	Vc (m/min)	80-150	80-200	100-250	100-250
	送り	送り	f (mm/rev)	0.1-0.2	0.2-0.4	0.15-0.45	0.15-0.45
炭素鋼 Carbon Steels	切削速度	送り	Vc (m/min)	80-150	80-200	100-250	100-250
	送り	送り	f (mm/rev)	0.1-0.2	0.2-0.4	0.15-0.45	0.15-0.45
合金鋼 Alloy Steels	切削速度	送り	Vc (m/min)	80-150	80-200	100-250	100-250
	送り	送り	f (mm/rev)	0.1-0.2	0.2-0.4	0.15-0.45	0.15-0.45
ステンレス鋼 Stainless Steels	切削速度	送り	Vc (m/min)	60-100	60-120	80-200	80-200
	送り	送り	f (mm/rev)	0.1-0.2	0.2-0.4	0.09-0.45	0.09-0.45
鋳鉄 Cast iron	切削速度	送り	Vc (m/min)	100-200	100-200	100-250	100-250
	送り	送り	f (mm/rev)	0.15-0.2	0.2-0.3	0.24-0.6	0.24-0.6
ダグタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	切削速度	送り	Vc (m/min)	100-150	100-150	100-200	100-200
	送り	送り	f (mm/rev)	0.15-0.2	0.2-0.3	0.15-0.45	0.15-0.45
アルミニウム Aluminium	切削速度	送り	Vc (m/min)	200-300	200-300	200-300	200-300
	送り	送り	f (mm/rev)	0.2-0.3	0.3-0.6	0.3-0.75	0.3-0.75
アルミニウム合金 Aluminium Alloy Casting	切削速度	送り	Vc (m/min)	200-300	200-300	200-300	200-300
	送り	送り	f (mm/rev)	0.2-0.3	0.3-0.6	0.3-0.75	0.3-0.75
銅合金 Copper Alloy	切削速度	送り	Vc (m/min)	120-180	150-200	150-250	150-250
	送り	送り	f (mm/rev)	0.1-0.2	0.2-0.4	0.3-0.6	0.3-0.6
アクリル Acrylic	切削速度	送り	Vc (m/min)	100-250	200-300	200-300	200-300
	送り	送り	f (mm/rev)	0.1-0.3	0.2-0.6	0.3-0.75	0.3-0.75
PEEK Poly Ether Ether Ketone	切削速度	送り	Vc (m/min)	100-250	200-300	200-300	200-300
	送り	送り	f (mm/rev)	0.1-0.3	0.2-0.6	0.3-0.75	0.3-0.75
焼入鋼 Quenched and Tempered Steels	切削速度	送り	Vc (m/min)	40-80	40-80	50-120	50-120
	送り	送り	f (mm/rev)	0.03-0.08	0.06-0.2	0.09-0.3	0.09-0.3

※ 表に示された切削条件は、加工条件、使用設備などにより異なります。目安として使用下さい。
 ※ 加工時 切削油の使用を推奨致します構成刃先が多い場合には必ず切削油をご使用下さい。



菱高精機株式会社
 RYOCO SEIKI CO.,LTD.

〒789-1302
 高知県高岡郡中土佐町上ノ加江 2085 番地 2 号

TEL:0889-54-0221
 FAX:0889-54-0170
 URL:http://www.ryoco.co.jp

