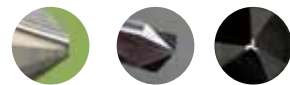
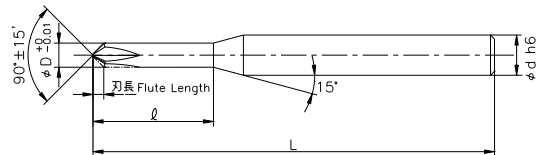


KMC-3

超硬面取りカッター
Tungsten Carbide Chamfering Cutter

- 精密加工部品の面取りや深彫りの面取り加工に小径サイズを取り揃えました
Released for chamfering of precise parts and deep cutting by small diameter
- 底刃がついているのでV溝加工にも対応可能です
With a bottom blade, it can be used for V-groove processing
- 3枚刃にすることで切削速度、送り速度を向上させることが出来ます
Cutting speed and feed rate can be improved by using a 3-flute cutter



単位 [寸法 : mm / 価格 : 円]
Unit [size : mm / Retail Price : JPY]

被削材 Workpiece					
一般構造鋼 General Structural Steel	炭素鋼 Caebon Steel	合金鋼・工具鋼 Alloy Steel Tool Steel	プリハードン鋼 Pre-Haedn Steel	鋳鉄 Cast Iron	アルミ合金 Aluminum Alloy
○	○	○	○	○	○

● 切削条件表はP220に記載

● Cutting conditions are recommended on page 220.

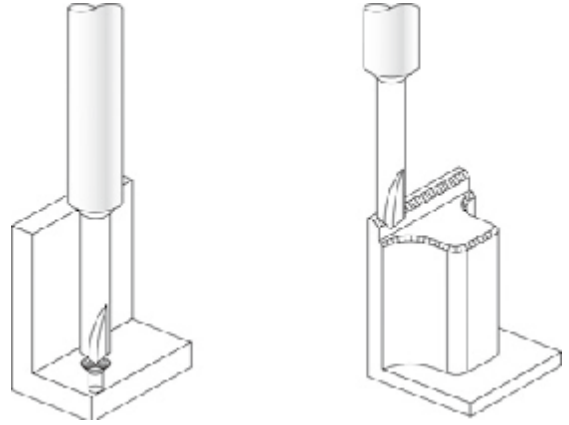
品番 Code No.	刃径 D Flute Diameter	有効長 ℓ Effective Length	全長 L Total Length	柄径 d Shank Diameter	先端刃径 Edgeflut Diameter	標準価格 Retail Price
KMC-39005015	0.5	1.5	40	4	0.1	6,300
KMC-39005050	0.5	5	40	4	0.1	7,400
KMC-39008020	0.8	2	40	4	0.1	5,700
KMC-39008060	0.8	6	40	4	0.1	7,000
KMC-39010030	1	3	45	4	0.1	5,400
KMC-39010080	1	8	45	4	0.1	6,600
KMC-39010100	1	10	45	4	0.1	6,600
KMC-39010150	1	15	60	4	0.1	6,800
KMC-39010200	1	20	60	4	0.1	7,400
KMC-39015040	1.5	4	45	4	0.15	5,400
KMC-39015100	1.5	10	45	4	0.15	6,600
KMC-39015150	1.5	15	60	4	0.15	6,800
KMC-39015200	1.5	20	60	4	0.15	7,400
KMC-39020050	2	5	45	4	0.2	5,400
KMC-39020100	2	10	45	4	0.2	5,500
KMC-39020150	2	15	60	4	0.2	6,600
KMC-39020200	2	20	60	4	0.2	7,400
KMC-39030060	3	6	45	4	0.2	6,300
KMC-39030120	3	12	50	4	0.2	6,800
KMC-39030200	3	20	60	4	0.2	7,400
KMC-39030300	3	30	70	4	0.2	9,200
KMC-39030400	3	40	80	4	0.2	10,300
KMC-39040070	4	—	70	4	0.3	7,400
KMC-39060080	6	—	80	6	0.3	10,500

品番 Code No.	刃径 D Flute Diameter	有効長 ℓ Effective Length	全長 L Total Length	柄径 d Shank Diameter	先端刃径 Edgeflut Diameter	標準価格 Retail Price

KMC-3、KMCA-3

切削条件参考

Referential Cutting Conditions



●TiA ℓ Nコーティング付のKMCA-3は下記条件の20%～30%アップを推奨いたします。
KMCA-3 with TiA ℓ N coating shall be recommended to increase 20%～30% on the following conditions

被削材 Workpiece	炭素鋼・一般構造用鋼 Carbon Steel・General Structural Steel SS・S55C						合金鋼・工具鋼 Alloy Steel・Tool Steel SCM・SKT・SKS・SKD					
	面取り Chamfer Cutting		V溝加工 V groove Cutting		センターモミ Center Cutting		面取り Chamfer Cutting		V溝加工 V groove Cutting		センターモミ Center Cutting	
刃径 Flute Diameter mm	切削速度 Cutting Speed m/min	送り速度 Feed mm/rev	切削速度 Cutting Speed m/min	送り速度 Feed mm/rev	切削速度 Cutting Speed m/min	送り速度 Feed mm/rev	切削速度 Cutting Speed m/min	送り速度 Feed mm/rev	切削速度 Cutting Speed m/min	送り速度 Feed mm/rev	切削速度 Cutting Speed m/min	送り速度 Feed mm/rev
0.5～0.9	15～30	0.003 ～0.03	10～25	0.003 ～0.03	8～15	0.015 ～0.04	10～18	0.004 ～0.03	8～15	0.002 ～0.005	8～15	0.006 ～0.02
1 ～2	18～30	0.015 ～0.04	15～25	0.015 ～0.04	15～25	0.03 ～0.06	12～25	0.01 ～0.03	10～20	0.003 ～0.008	10～20	0.012 ～0.03
2 ～3	18～30	0.015 ～0.04	15～25	0.015 ～0.04	15～25	0.03 ～0.06	12～25	0.01 ～0.03	10～20	0.003 ～0.008	10～20	0.015 ～0.045
4	20～35	0.02 ～0.05	18～30	0.02 ～0.05	18～30	0.035 ～0.07	15～30	0.01 ～0.035	12～24	0.003 ～0.008	12～24	0.02 ～0.05
6	20～35	0.02 ～0.05	18～30	0.02 ～0.05	18～30	0.035 ～0.07	15～30	0.01 ～0.035	12～24	0.003 ～0.008	12～24	0.02 ～0.05

KMC-3、KMCA-3

切削条件参考

Referential Cutting Conditions

被削材 Workpiece	アルミニウム合金 Aluminum Alloy ADC・AC						鋳 鉄 Cast Iron FC・FCD					
	面取り Chamfer Cutting		V溝加工 V groove Cutting		センターモミ Center Cutting		面取り Chamfer Cutting		V溝加工 V groove Cutting		センターモミ Center Cutting	
刃 径 Flute Diameter mm	切削速度 Cutting Speed m/min	送り速度 Feed mm/rev	切削速度 Cutting Speed m/min	送り速度 Feed mm/rev	切削速度 Cutting Speed m/min	送り速度 Feed mm/rev	切削速度 Cutting Speed m/min	送り速度 Feed mm/rev	切削速度 Cutting Speed m/min	送り速度 Feed mm/rev	切削速度 Cutting Speed m/min	送り速度 Feed mm/rev
0.5~0.9	25~35	0.01 ~0.03	20~28	0.001 ~0.03	20~28	0.03 ~0.1	25~35	0.01 ~0.03	20~28	0.01 ~0.03	20~28	0.015 ~0.05
1 ~2	45~95	0.03 ~0.06	40~80	0.03 ~0.06	40~80	0.06 ~0.12	35~55	0.03 ~0.06	30~45	0.03 ~0.06	30~45	0.045 ~0.09
2 ~3	45~95	0.03 ~0.06	40~80	0.03 ~0.06	40~80	0.08 ~0.15	35~55	0.03 ~0.06	30~45	0.03 ~0.06	30~45	0.09 ~0.12
4	55~110	0.04 ~0.07	45~95	0.04 ~0.07	45~95	0.08 ~0.18	40~65	0.04 ~0.07	35~55	0.04 ~0.07	35~55	0.1 ~0.15
6	55~110	0.04 ~0.07	45~95	0.04 ~0.07	45~95	0.1 ~0.18	40~65	0.04 ~0.07	35~55	0.04 ~0.07	35~55	0.1 ~0.15
備 考 Remarks	・加工形状により切削速度、送り速度を調整して下さい。 ・切削油を使用して下さい。						・Adjust Revolution and Feed Speed at the same rate. ・Use Cutting Oil.					