

KMC-2

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

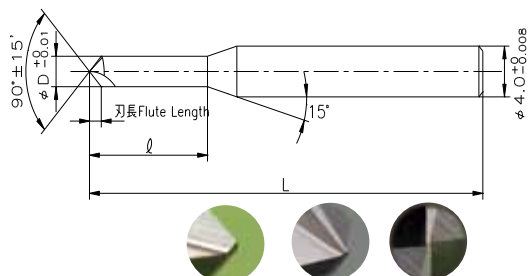
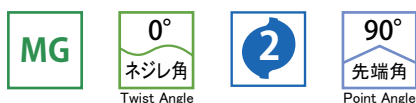
- 精密加工部品の面取りや深彫りの面取り加工に
小径サイズを取り揃えました
Released for chamfering of precise parts and deep
cutting by small diameter



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

- 切削条件表はP232、233に記載
●Cutting conditions are recommended on page 232, 233.

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	先端刃外径 Edge/flat Diameter
KMC-29003S	0.3	1	40	4	0.03
KMC-29003L	0.3	3	40	4	0.06
KMC-29003060	0.3	6	40	4	0.06
KMC-29004S	0.4	1	40	4	0.03
KMC-29004L	0.4	3	40	4	0.06
KMC-29004060	0.4	6	40	4	0.06
KMC-29005S	0.5	1.5	40	4	0.04
KMC-29005L	0.5	5	40	4	0.08
KMC-29005075	0.5	7.5	40	4	0.08
KMC-29005100	0.5	10	40	4	0.08
KMC-29006S	0.6	1.5	40	4	0.04
KMC-29006L	0.6	5	40	4	0.08
KMC-29006100	0.6	10	40	4	0.08
KMC-29007S	0.7	2	40	4	0.04
KMC-29007L	0.7	6	40	4	0.08
KMC-29007100	0.7	10	40	4	0.08
KMC-29008S	0.8	2	40	4	0.04
KMC-29008L	0.8	6	40	4	0.08
KMC-29008100	0.8	10	40	4	0.08
KMC-29008150	0.8	15	50	4	0.08
KMC-29009S	0.9	3	40	4	0.04
KMC-29009L	0.9	8	40	4	0.08
KMC-29009150	0.9	15	50	4	0.08
KMC-29010S	1	3	45	4	0.06
KMC-29010L	1	8	60	4	0.1
KMC-29010100	1	10	60	4	0.1
KMC-29010150	1	15	60	4	0.1
KMC-29010200	1	20	60	4	0.1
KMC-29010250	1	25	70	4	0.1
KMC-29010300	1	30	70	4	0.1



単位 [寸法: mm]
Unit [size: mm]

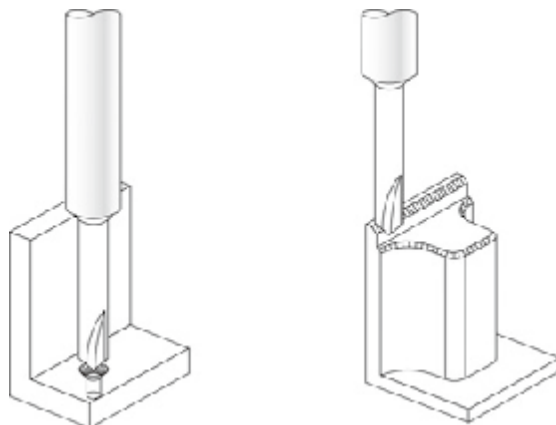
品番 Code No.	刃径 D Flute Diameter	有効長 ℓ Effective Length	全長 L Total Length	柄径 d Shank Diameter	先端刃外径 Edge/flat Diameter
KMC-29012S	1.2	4	45	4	0.06
KMC-29012L	1.2	10	60	4	0.1
KMC-29012150	1.2	15	60	4	0.1
KMC-29012200	1.2	20	60	4	0.1
KMC-29012250	1.2	25	70	4	0.1
KMC-29012300	1.2	30	70	4	0.1
KMC-29015S	1.5	4	45	4	0.06
KMC-29015L	1.5	10	60	4	0.1
KMC-29015150	1.5	15	60	4	0.1
KMC-29015200	1.5	20	60	4	0.1
KMC-29015250	1.5	25	70	4	0.1
KMC-29015300	1.5	30	70	4	0.1
KMC-29015350	1.5	35	80	4	0.15
KMC-29015400	1.5	40	80	4	0.15
KMC-29018S	1.8	5	45	4	0.06
KMC-29018100	1.8	10	45	4	0.06
KMC-29018L	1.8	15	60	4	0.1
KMC-29018200	1.8	20	60	4	0.1
KMC-29018250	1.8	25	70	4	0.1
KMC-29018300	1.8	30	70	4	0.1
KMC-29020S	2	5	45	4	0.1
KMC-29020100	2	10	45	4	0.1
KMC-29020L	2	15	60	4	0.2
KMC-29020200	2	20	60	4	0.2
KMC-29020250	2	25	70	4	0.2
KMC-29020300	2	30	70	4	0.2
KMC-29020350	2	35	80	4	0.2
KMC-29020400	2	40	80	4	0.2
KMC-29020500	2	50	100	4	0.2
KMC-29025S	2.5	6	45	4	0.1

KMC-2

[illegible][illegible]

KMC-2

切削条件参考 Referential Cutting Conditions



被削材 Workpiece	炭素鋼・一般構造用鋼 Carbon Steel・General Structural Steel S55C・SS材						合金鋼・工具鋼 Alloy Steel・Tool Steel SCM・SKT・SKS・SKD					
加工種類 Kinds of Processing	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
0.3~0.4	10~18	0.001 ~0.008	8~15	0.001 ~0.008	8~15	0.001 ~0.016	10~18	0.001 ~0.008	8~15	0.001 ~0.002	8~15	0.003 ~0.008
0.5~0.6	12~20	0.002 ~0.01	10~18	0.002 ~0.01	10~18	0.01 ~0.02	12~20	0.002 ~0.01	8~15	0.001 ~0.003	8~15	0.004 ~0.01
0.7~0.9	18~30	0.006 ~0.02	15~25	0.006 ~0.02	15~25	0.01 ~0.03	12~20	0.006 ~0.02	10~18	0.001 ~0.003	10~18	0.006 ~0.02
1 ~2	18~30	0.01 ~0.03	15~25	0.01 ~0.03	15~25	0.02 ~0.04	12~25	0.006 ~0.02	10~20	0.002 ~0.005	10~20	0.008 ~0.02
2 ~3	18~30	0.01 ~0.03	15~25	0.01 ~0.03	15~25	0.02 ~0.04	12~25	0.006 ~0.02	10~20	0.002 ~0.005	10~20	0.01 ~0.03
4	20~35	0.012 ~0.036	18~30	0.012 ~0.036	18~30	0.024 ~0.048	15~30	0.007 ~0.024	12~24	0.002 ~0.06	12~24	0.012 ~0.036

KMC-2

被削材 Workpiece	アルミニウム合金 Aluminum Alloy ADC・AC						鋳 鉄 Cast Iron FC・FCD					
加工種類 Kinds of Processing	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
0.3~0.4	25~35	0.005 ~0.013	20~28	0.005 ~0.013	20~28	0.016 ~0.032	25~35	0.007 ~0.013	20~28	0.005 ~0.013	20~28	0.008 ~0.024
0.5~0.6	30~40	0.006 ~0.016	25~35	0.006 ~0.016	25~35	0.02 ~0.04	30~42	0.006 ~0.016	25~35	0.006 ~0.016	25~35	0.01 ~0.03
0.7~0.9	35~45	0.01 ~0.02	30~40	0.01 ~0.02	30~40	0.03 ~0.07	35~45	0.01 ~0.02	30~40	0.01 ~0.02	30~40	0.01 ~0.03
1 ~2	45~95	0.02 ~0.04	40~80	0.02 ~0.04	40~80	0.04 ~0.08	35~55	0.02 ~0.04	30~45	0.02 ~0.04	30~45	0.03 ~0.06
2 ~3	45~95	0.02 ~0.04	40~80	0.02 ~0.04	40~80	0.06 ~0.1	35~55	0.02 ~0.04	30~45	0.02 ~0.04	30~45	0.06 ~0.08
4	55~110	0.024 ~0.048	45~95	0.024 ~0.048	45~95	0.072 ~0.12	40~65	0.024 ~0.048	35~55	0.024 ~0.048	35~55	0.072 ~0.096
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.					