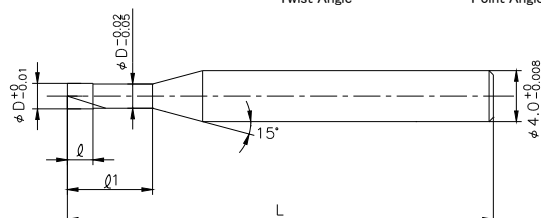


KZC-2

超硬フラットザグリカッター Tungsten Carbide Counterboring Cutter

- 精密加工部品の座繰り加工に
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
○	○	○	○	○	○

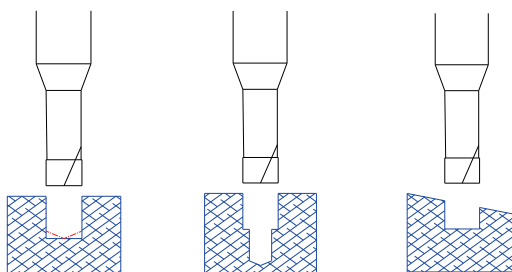
- 切削条件表はP229に記載

- Cutting conditions are recommended on page 229.

単位 [寸法:mm]
Unit [size:mm]

品番 Code No.	刃径 D Flute Diameter	有効長 ℓ1 Effective Length	刃長 ℓ Flute Length	全長 L Total Length	柄径 d Shank Diameter
KZC-203010	0.3	1	0.3	40	4
KZC-203030	0.3	3	0.3	40	4
KZC-204010	0.4	1	0.4	40	4
KZC-204030	0.4	3	0.4	40	4
KZC-205015	0.5	1.5	0.5	40	4
KZC-205050	0.5	5	0.5	40	4
KZC-205100	0.5	10	0.5	40	4
KZC-206015	0.6	1.5	0.6	40	4
KZC-206050	0.6	5	0.6	40	4
KZC-207020	0.7	2	0.7	40	4
KZC-207060	0.7	6	0.7	40	4
KZC-208020	0.8	2	0.8	40	4
KZC-208060	0.8	6	0.8	40	4
KZC-209030	0.9	3	0.9	40	4
KZC-209080	0.9	8	0.9	40	4
KZC-210030	1	3	1	45	4
KZC-210080	1	8	1	60	4
KZC-210100	1	10	1	60	4
KZC-210150	1	15	1	60	4
KZC-210200	1	20	1	60	4
KZC-212040	1.2	4	1.2	45	4

品番 Code No.	刃径 D Flute Diameter	有効長 ℓ1 Effective Length	刃長 ℓ Flute Length	全長 L Total Length	柄径 d Shank Diameter
KZC-212100	1.2	10	1.2	60	4
KZC-215040	1.5	4	1.5	45	4
KZC-215100	1.5	10	1.5	60	4
KZC-215150	1.5	15	1.5	60	4
KZC-215200	1.5	20	1.5	60	4
KZC-218050	1.8	5	1.8	45	4
KZC-218150	1.8	15	1.8	60	4
KZC-220050	2	5	2	45	4
KZC-220100	2	10	2	45	4
KZC-220150	2	15	2	60	4
KZC-220200	2	20	2	60	4
KZC-220250	2	25	2	70	4
KZC-220300	2	30	2	70	4
KZC-225060	2.5	6	2.5	45	4
KZC-225200	2.5	20	2.5	60	4
KZC-225300	2.5	30	2.5	70	4
KZC-230060	3	6	3	45	4
KZC-230200	3	20	3	60	4
KZC-230300	3	30	3	70	4
KZC-240070	4	—	4	70	4
KZC-240120	4	—	4	120	4



KZC-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 SS・S55C		合金鋼・工具鋼 Alloy Steel・Tool Steel SCM・SKT・SKS・SKD		ステンレス鋼 Stainless Steel SUS303,SUS304,SUS416		アルミニウム合金 Aluminum Alloy ADC・AC	
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
0.3~0.4	8~15	0.001~0.01	8~15	0.001~0.005	8~15	0.001~0.005	20~ 40	0.005~0.02
0.5~0.6	10~18	0.001~0.01	8~15	0.001~0.005	8~15	0.001~0.005	20~ 40	0.005~0.02
0.7~0.9	15~25	0.005~0.15	10~18	0.001~0.005	10~18	0.001~0.005	20~ 40	0.01 ~0.03
1 ~2	15~25	0.01 ~0.03	10~20	0.003~0.01	10~20	0.003~0.01	40~ 80	0.02 ~0.04
2 ~3	15~25	0.01 ~0.03	10~20	0.005~0.02	10~20	0.005~0.02	40~ 80	0.02 ~0.04
4	18~30	0.02 ~0.04	12~24	0.005~0.03	12~24	0.005~0.03	40~100	0.02 ~0.06
備 考 Remarks	- 工具取付時の振れを最小に抑えてください。 - 切削油を使用して下さい。							
	- Minimize Run out on fixing tool. - Use Cutting Oil.							