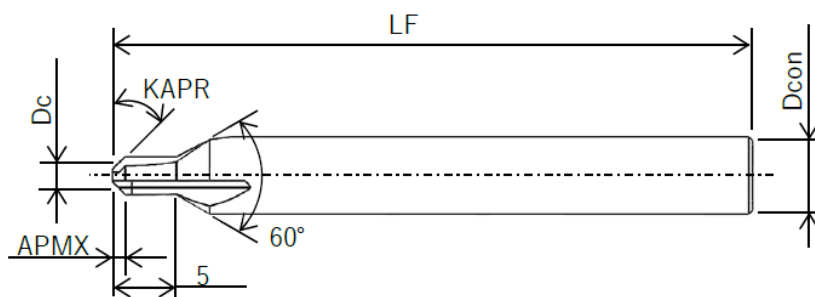


XEPECバリレス面取りカッター 糸面取り用 発売のお知らせ



商品コード	適用面取りサイズ (mm)	コーティング	全長 LF (mm)	切込み角 KAPR	最大切込み量 APMX (mm)	シャンク径 ϕ Dcon (mm)	刃数 (枚)	面取り合わせ径 ϕ Dc (mm)	使用方法
XC-C-03-M	C0.3~0.6	AlTiCrN (炭素鋼、SUS、耐熱合金用)	50	45°	1	6	3	2	横送り加工
XC-C-03-N		ノンコート (アルミ、樹脂用)							



バリ取り工数の削減

世界初のV字型切れ刃で面取り時に2次バリを出さず、面取り後のバリ取り工程が不要

刃具費の低減

一般的な面取り工具の2倍以上の工具寿命（当社比）

加工時間の短縮

多刃設計で高送りが可能

株式会社ジーベックテクノロジー

東京都千代田区麴町1-7-25 フェルテ麴町1・7 4階

TEL. 03-6893-0810（技術サポート）

FAX. 03-5211-8964

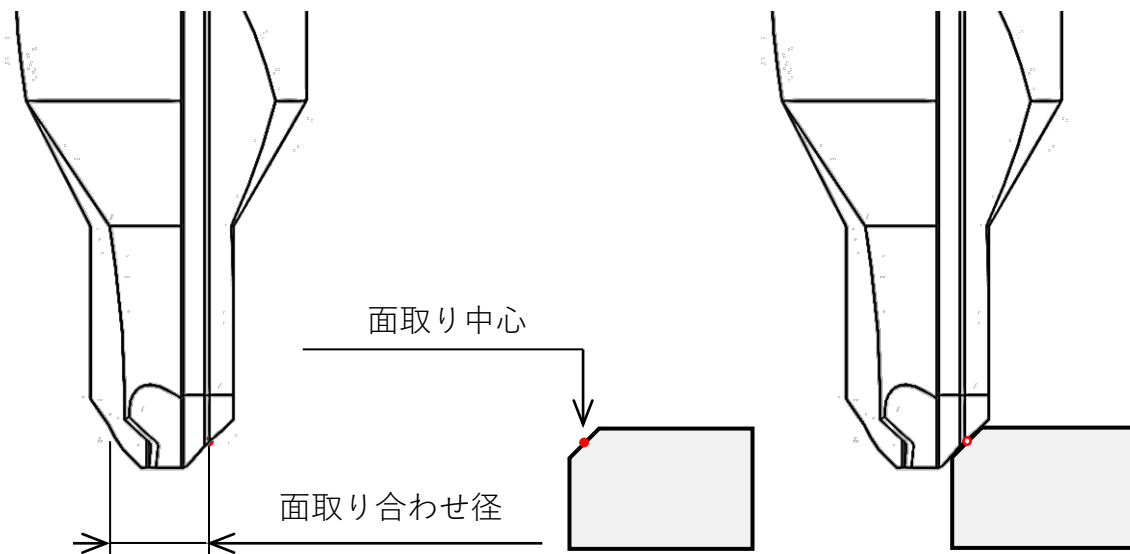
www.xepec-tech.com

WEBサイト

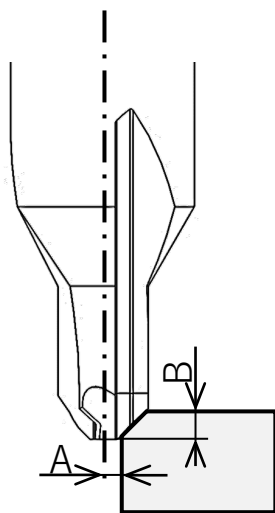


概要

本製品は、横送り加工専用の工具です。
 工具の面取り合わせ径の位置と工作物の面取り中心位置を合わせて使うことにより、
 面取り加工時のバリを抑制します。
 実際の工具の位置は下記面取りサイズ調整早見表を参考にしてください。



面取りサイズ早見表



適用 面取り サイズ	シフト量 (mm)	
	A	B
C0.3	0.85	0.65
C0.4	0.80	0.70
C0.5	0.75	0.75
C0.6	0.70	0.80

加工条件

被削材	鋼	SUS	64チタン	インコネル	アルミニウム合金	樹脂
型式 (コーティング)	XC-C-03-M (AlTiCrN)				XC-C-03-N (ノンコート)	
切削速度 (m/min)	60~100	40~80	45~60	20~30	200~300	60~100
回転速度 (min ⁻¹)	12000	9000	8000	4000	40000	12000
送り速度 (mm/min)	1800	1350	1200	600	6000	1800
送り量 (mm/t)	0.05	0.05	0.05	0.05	0.05	0.05

樹脂でバリが発生した場合は送り量0.07(mm/t)のまま既存ツールの回転速度に合わせてください。