



小物部品加工に最適なG級ポジティブチップシリーズ

G-class positive inserts best fitted for small parts turning!

FC型/SC型ブレーカ

第2版

FC Type / SC Type chip breaker

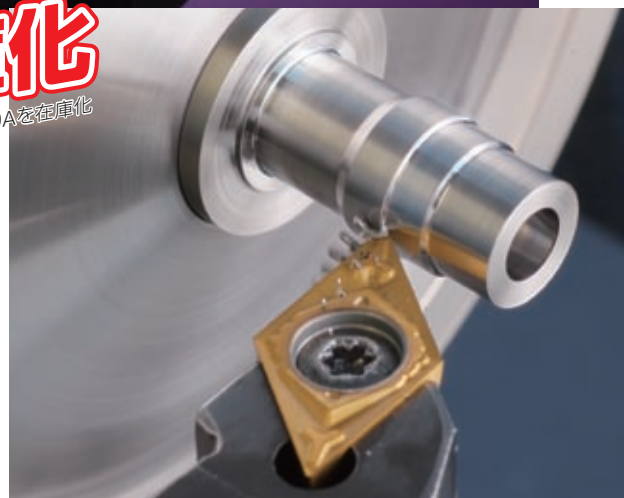


超硬コーティング
AC520U
超硬コーティング
AC530U
カーメット
T1500A

大好評の3材種を在庫化

*SC型はAC530U / T1500Aを在庫化

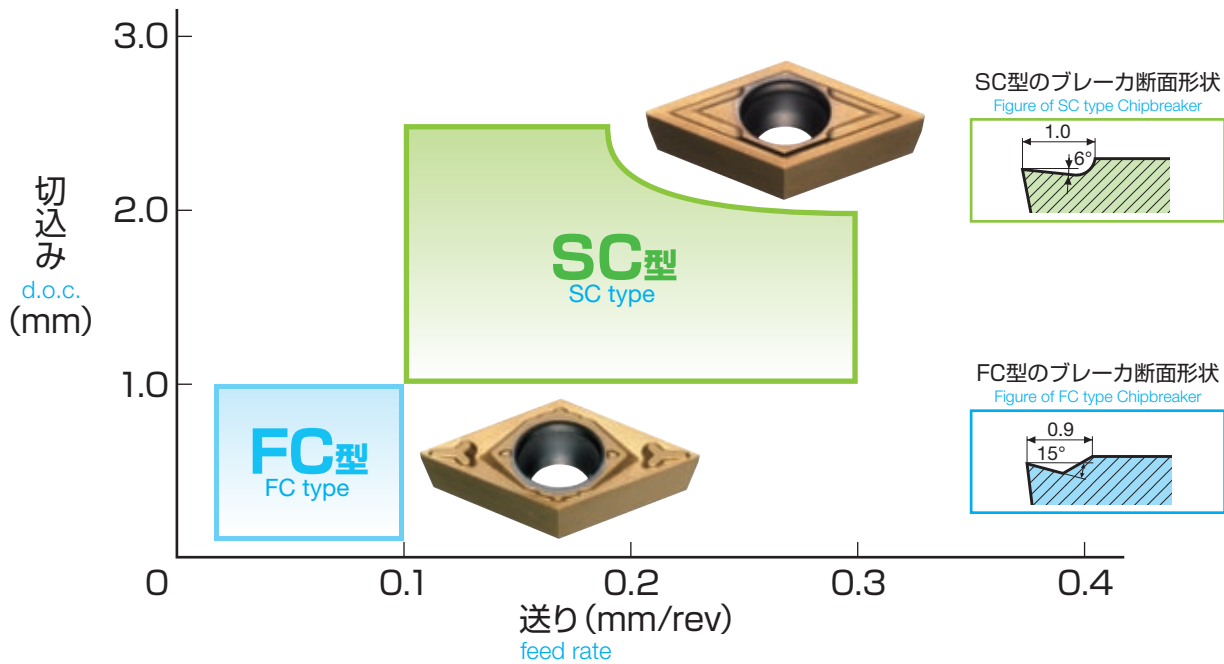
送り0.1mm/rev以下で優れた切りくず処理!
Excellent chip control in the feed rate of less than 0.1mm/rev!
切れ味に優れ、美しい加工面!
Excellent machined surface quality
高精度加工用ACZ150との組み合わせにより、
安定した面粗さと長寿命!
Long and stable tool life in conjunction
with the new grade ACZ150



優れた切りくず処理性と美しい加工面を両立

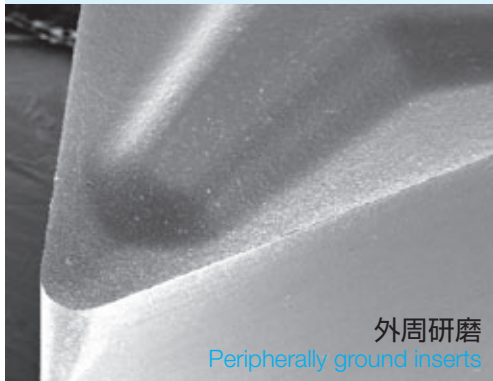
G-class positive inserts with molded chip breaker for excellent chip control and good surface finish!

■ 適用領域 Application range



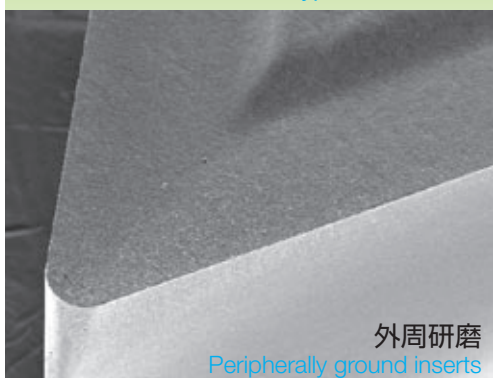
■ 特長 Features

FC型 FC type



- 切りくずをブレード底に誘導、幅広の突起で確実にカール
Curl chips securely by the wide bumpy chipbreaker.
- 大きなスクイ角とシャープエッジにより、優れた切れ味
Excellent machined surface quality by the sharp cutting edge.

SC型 SC type



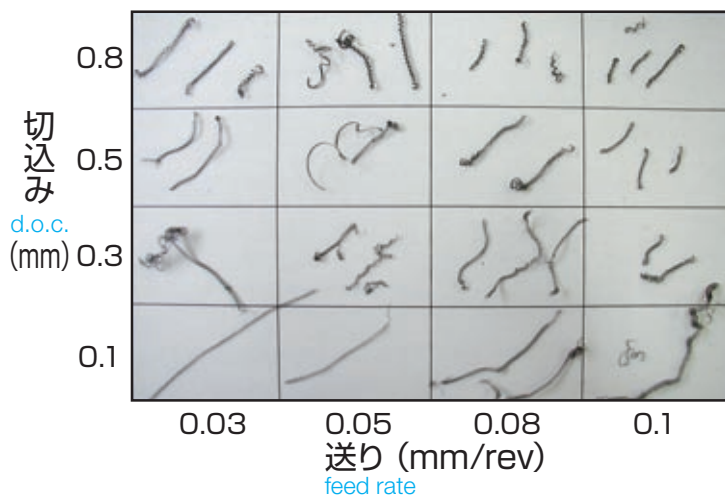
- ワイドブレードで切りくずをスムーズに排出
Smooth chip control by the wide chip breaker geometry.
- 2段階ブレードで軽切削から中切削まで対応
Wide application range of light to medium cutting.

するG級3次元チップブレーカシリーズ完成!

小物部品の
仕上げ加工には
G級FC型!
FC type chip breaker for small parts finishing!



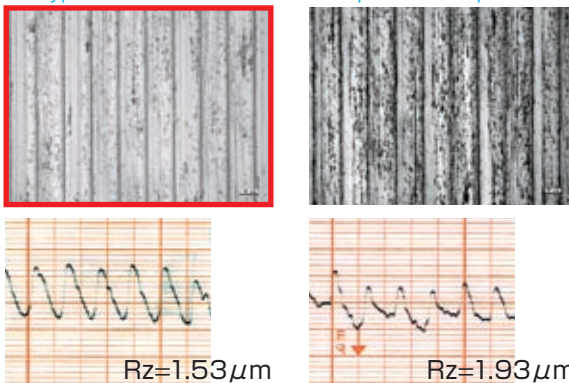
優れた切りくず処理 Excellent chip control



被削材 Work : SUS430
 切削条件 Cutting Conditions : $v_c=100\text{m/min}$ Wet(油性) Oil based
 工具 Insert : DCGT11T302N-FC ACZ150

美しい加工面 Good surface finish

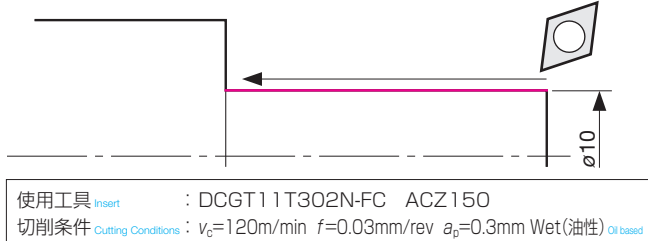
FC型 FC type 他社相当ブレーカ Competitor's chip breaker



被削材 Work : SUS430 *500パス加工後 after 500 passes
 切削条件 Cutting Conditions : $v_c=100\text{m/min}$ $f=0.03\text{mm/rev}$
 $a_p=0.2\text{mm}$ Wet(油性) Oil based
 工具 Insert : DCGT11T302N-FC ACZ150

■ 使用実例 Application examples

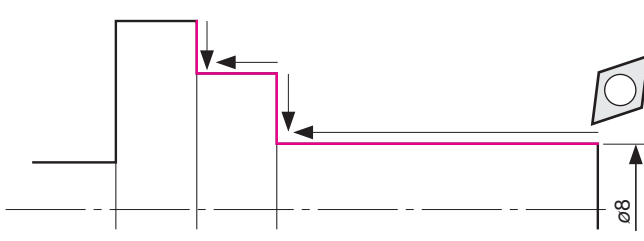
●SCM415 バッテリーシャフト Battery shaft



使用工具 Insert : DCGT11T302N-FC ACZ150
 切削条件 Cutting Conditions : $v_c=120\text{m/min}$ $f=0.03\text{mm/rev}$ $a_p=0.3\text{mm}$ Wet(油性) Oil based

- ①切りくずの加工物への巻き付き解消!
 巻き付き回数従来10回/シフト→0回に
 No chip trouble! 10 times/shift→0
- ②工具寿命安定!
 従来300個/C→500個/Cに延長
 *寿命判定基準:面粗さ6.3z
 Longer tool life! 300pcs/c→500pcs/c
 *tool life criteria:surface roughness 6.3z

●SUS430 モーターシャフト Motor shaft



使用工具 Insert : DCGT11T302N-FC ACZ150
 切削条件 Cutting Conditions : $v_c=100\text{m/min}$ $f=0.05\text{mm/rev}$ $a_p=0.5\text{mm}$ Wet(油性) Oil based

- ①安定長寿命!
 従来200個/C→300個/Cに延長
 Longer tool life! 200pcs/c→300pcs/c
- ②切りくず処理向上により加工面への傷付きがなく
 優れた加工面光沢!
 Steadily brightened worked surface by good chip control!

