

# SV



ノンコート 2枚刃 面取り加工用スパイラルカッタ

## φ3~φ12

Super  
MG

30°

フラットランド

シャンク径  
0/-0.005

対応被削材表 (★●○の順に推奨)

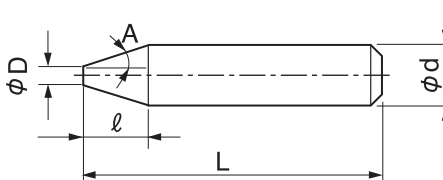
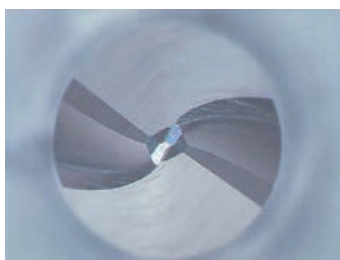
		被削材															
炭素鋼 S45C S55C	合金鋼 SK/SCM SUS	プリハードン鋼 NAK HPM	焼入れ鋼					鋳鉄	アルミ合金	グラファイト	銅	樹脂	ガラス入り 樹脂	チタン合金	超耐熱合金	超硬合金	硬脆材
			~50HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC	~70HRC										
●	●	●						○	○		○	○					

### 特長

超硬スパイラル面取りカッタ。

テーパ半角は 45°。

外周刃をねじれタイプとし、直刃のタイプに比べバリの発生が抑制されます。



合計 6 型番

単位 (mm)

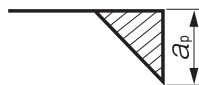
型番	先端径 φD	刃長 ℓ	全長 L	テーパ半角 A	シャンク径 φd	希望小売価格 ¥
SV 2030	0.8	1.1	40	45°	3	13,000
SV 2040		1.6	45		4	14,000
SV 2060	1	2.5	50		6	15,750
SV 2080		3.5	60		8	19,250
SV 2100		4.5	70		10	27,500
SV 2120		5.5	75		12	32,230

## SV 切削条件表

被削材		炭素鋼 S45C / S50C (~225HB)		合金鋼 SK / SCM / SUS (225~325HB)		プリハードン鋼 / 焼入れ鋼 NAK / SKD (30~45HRC)	
型番	シャンク径 (mm)	回転速度 (min <sup>-1</sup> )	送り速度 (mm/min)	回転速度 (min <sup>-1</sup> )	送り速度 (mm/min)	回転速度 (min <sup>-1</sup> )	送り速度 (mm/min)
2030	3	2,700~5,300	59~86	2,100~4,200	46~67	1,600~3,200	35~51
2040	4	2,000~4,000	48~68	1,600~3,200	38~54	1,200~2,400	29~41
2060	6	1,300~2,700	36~49	1,100~2,100	31~42	800~1,600	22~30
2080	8	1,000~2,000	32~42	800~1,600	26~34	600~1,200	22~30
2100	10	800~1,600	30~37	640~1,300	23~29	600~1,200	17~22
2120	12	700~1,300	28~35	530~1,100	21~27	400~ 800	17~22

切込み深さ (mm)

$$a_p = 0.1D$$

 $a_p$  : 軸方向の切込み深さ (mm)


備考:

- ・上記条件は呼び径における条件です。ご使用になる位置の実測径に合わせて回転速度及び送り速度を調整してください。
- ・工具先端にも刃が付いていますので溝加工も可能です。その場合、送り速度は半分に下げてください。
- ・水溶性もしくは油性切削油を推奨致します。

φ3mmシャンク  
Vシリーズ超硬加工用  
UDC・PCDCBN  
シリーズ

スクエア

スクエア

ロングネック  
スクエア

ラジアス

ラジアス

ロングネック  
ラジアステーパネック  
ラジアス

ボール

ボール

ロングネック  
ボールテーパネック  
ボール

テーパ

バレル

面取り

ドリル

技術資料