

中～仕上げ用の
旋削スローアウェイチップ



◎刃具寿命が**グーン**と延びる「SPC種」！！

- ①高硬度材(HRC60° 位い)、調質材にも大変威力を発揮します
- ②切削タイムの短縮(30%～50%)を目的に製作致しました。(回転数と送り量で調整します)
- ③現状と同じ条件で使用して頂いても、刃具寿命が延びてチップの使用数が減り、**工具費の削減**につながります

PVDコーティング付き

材種	膜種	特長	適用・被削材
New! SPC-30X	SPCコート	耐摩耗性と靱性に優れた超微粒子超硬	SUS304、SUS316、SUS420J2、耐熱鋼、合金鋼等
NC-35B	TiALN	靱性が高く耐欠損性に優れた超微粒子超硬	一般鋼から難削材まで幅広くご使用頂けます

どうぞデータを取りお確かめ下さい。テスト品はバラ出し可！

●=在庫 ○=納期10日間 △=納期30日間

《CCGT》	型番	ノーズR	チップ材種	
			NC-35B	SPC-30X
SPC-30X ホーリング用にも良いです	CCGT0602003-V	0.03		●
	CCGT060201-V	0.1		●
	CCGT09T3003-V	0.03		●
	CCGT09T301-V	0.1		●
研磨ブレーカ	CCGT060202-T	0.2		○
	CCGT09T302-T	0.2		●
	CCGT09T304-T	0.4		○
研磨ブレーカ ※写真はR勝手 15° ブレーカ断面図	CCGT0602003R-K	0		△
	CCGT0602003L-K	0		
	CCGT060201R-K	0.1		△
	CCGT060201L-K	0.1		
	CCGT09T3003R-K	0.03		△
	CCGT09T3003L-K	0.03		
	CCGT09T301R-K	0.1		△
	CCGT09T301L-K	0.1		
研磨ブレーカ 25°	CCGT060201-NZ	0.1		△
	CCGT09T301-NZ	0.1		△
	CCGT09T302-NZ	0.2		△

《DCGT》	型番	ノーズR	チップ材種	
			NC-35B	SPC-30X
SPC-30X	DCGT0702003-V	0.03		●
	DCGT070201-V	0.1		●
	DCGT11T3003-V	0.03		●
	DCGT11T301-V	0.1		●
	DCGT070202-T	0.2		○
研磨ブレーカ ※写真はR勝手 15° ブレーカ断面図	DCGT11T302-T	0.2		●
	DCGT11T304-T	0.4		○
	DCGT0702003R-K	0.03		
	DCGT0702003L-K	0.03		
	DCGT070201R-K	0.1		
	DCGT070201L-K	0.1		
	DCGT070202R-K	0.2		
	DCGT070202L-K	0.2		
	DCGT11T301R-K	0.1		●
	DCGT11T301L-K	0.1		
	DCGT11T302R-K	0.2		●
DCGT11T302L-K	0.2			
研磨ブレーカ 25°	DCGT11T304R-K	0.4		●
	DCGT11T304L-K	0.4		
	DCGT070201-NZ	0.1		△
	DCGT11T302-NZ	0.2		△

☆切り屑処理良好・M級チップ 欠けにくい特長です
※切り粉のカール状が小さくなり、かさばりが減ります

☆切り屑処理良好・M級チップ
※切り粉のカール状が小さくなり、かさばりが減ります

《CCMT》	型番	ノーズR	チップ材種	
			NC-35B	SPC-30X
SPC-30X	CCMT09T302	0.2	●	●
	CCMT09T304	0.4	●	●

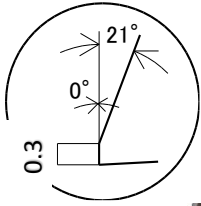
《DCMT》	型番	ノーズR	チップ材種	
			NC-35B	SPC-30X
SPC-30X	DCMT11T302	0.2	●	●
	DCMT11T304	0.4	●	●
	DCMT11T308	0.8	●	●

※裏面にも商品案内あり

精密仕上げの前挽きチップ

[TMR98-□□□]

《刃先拡大図》



立て付けチップの為回転方向に剛性があり、
強力で安定した切削が出来ます！！

- ①シャープな切れ刃で一発挽き可能！
- ②ホルダー剛性が高くビビリが少なく安定した加工が出来ます

切削事例・・・SUS304L φ8→φ4に横挽き4mm、3,000回転(75m) f=0.03mm/rev
4日間で3ミクロンも狂わずに安定した加工が出来た

形状	チップ型番	寸法(mm)				チップ材種
		A	B(切れ刃)	ノーズR	θ°	SPC-30X
	TMR98-BAT	1.2	12.5	0.03	15°	●
	TMR98-BAT02			0.2		●
	TMR98-NZ	2.2	5.5 最大切込量 2.3mm	0.03	15°	●

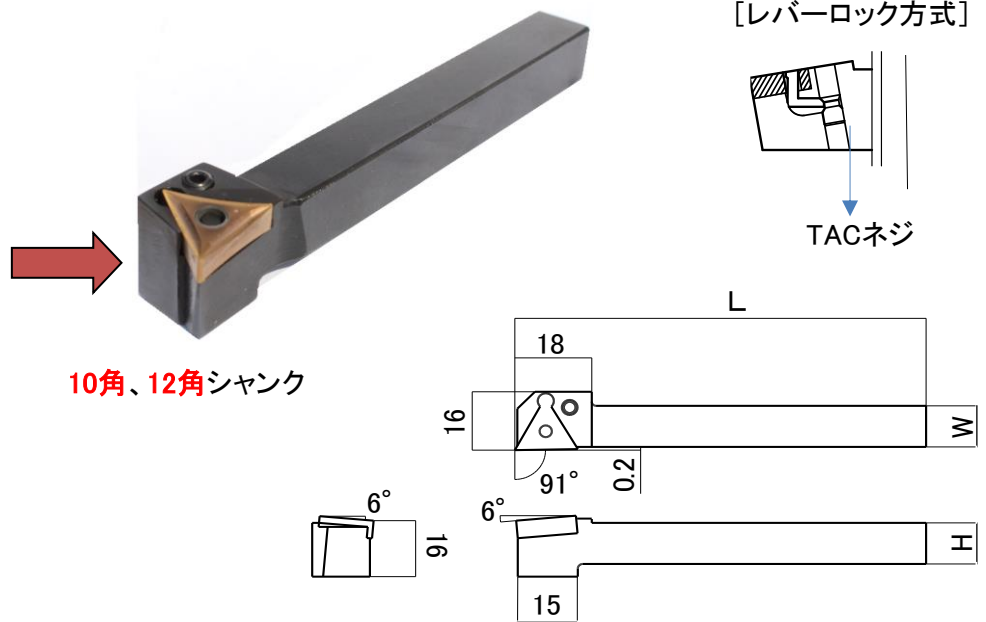
形状	型番	寸法(mm)			クランプねじ	レンチ	適用チップ
		H	W	F			
《適用ホルダー》 	TMKHR 1010	10	10	4.5	TNW40 両面レンチ穴付き	LX08	TMR98-BAT TMR98-BAT02 TMR98-NZ
	TMKHR 1212	12	12	2.5			
	TMKHR 1616	16	16	0	TNJ40	LX15	
	TMKHR 2020	20	20				

[TNGG1604□□]

☆「NC35B」(TiAlN付き)はポリゴン加工にも適します

《TNGG》	型番	ノーズR	チップ材種	
			NC-35B	SPC-30X
	TNGG160402	0.2	●	●
	TNGG160404	0.4	●	●
	TNGG160408	0.8	●	●
切り込み量は片肉2.5mm以上に適します				
	TNGG160404-V	0.4	●	●
	TNGG160408-V	0.8	●	●
※切り粉処理の良好チップ 切り込み量は片肉2.5mm以内に適します				

《左記のTNGGチップは市販ホルダー用ですが
下記スモールホルダーにもご使用頂けます》



《適用スモールホルダー》

型番	L	H	W	適用チップ
TNKHR 1010	110	10	10	TNGG1604□□
TNKHR 1212		12	12	TNMG1604□□

〔参考切削条件〕

〔中～仕上げ用〕 SUS304⇒60m～80m、S45C⇒80m～120m

レバー	TACネジ	レンチ
LCL33N	LCS33	HKY20R

《特約店》

◎技術的なお問い合わせは、お気軽にご連絡下さい

株式会社 日進 本社・工場
〒590-0985 堺市堺区戎島町4丁32-2
TEL) 072-221-8081 FAX) 072-221-8085