NICECUT®

CUTTING TOOLS
FOR A BETTER MANUFACTURING

旋盤用モミメン ST1645C

新登場

旋盤専用 モミツケ・面取り工具



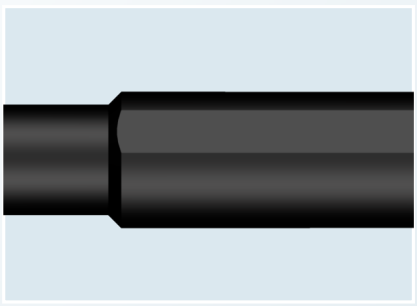
旋盤の心に、刃先を合わせる。

従来のMC用モミメンでは難しかった刃先の位相合わせ。
シャンクフラットによって取付方向を規制する、旋盤専用設計。

PRECISION

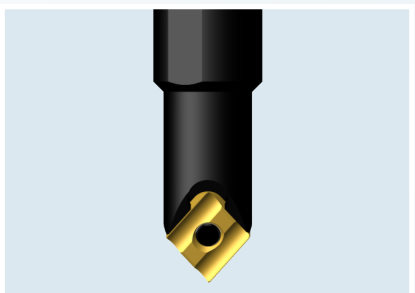
特長 FEATURES

01 シャンクフラット採用
取付方向を規制



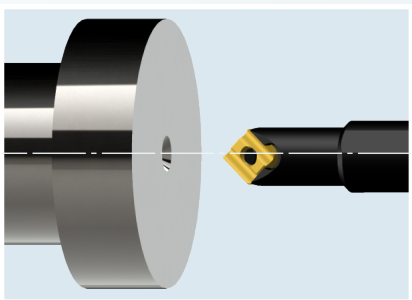
平面付きシャンク
位置決めの考え方が明確

02 刃先の位相合わせ
芯高合わせをサポート



使用チップC32GUX
チップはMC用モミメンSC1645Cと共用

03 旋盤専用設計
モミツケ・面取りに対応



旋盤での加工イメージ
芯合わせを考慮した設計

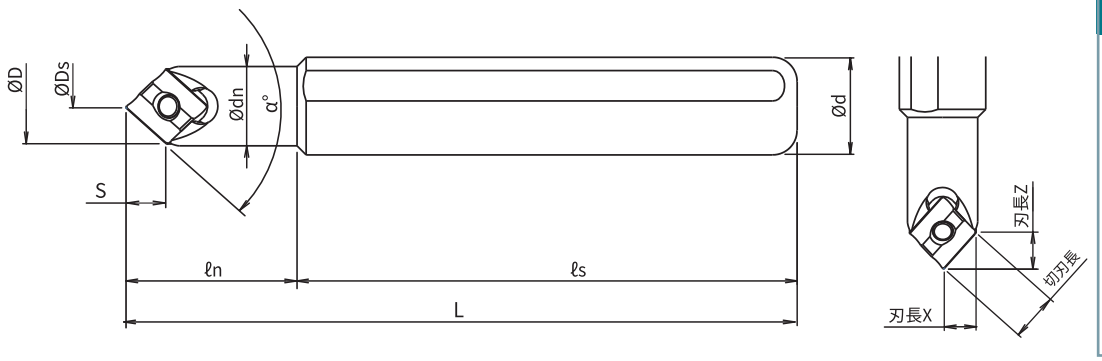
SHANK FLAT | INDEXABLE INSERT | LATHE APPLICATION

旋盤用モミメン ST1645C

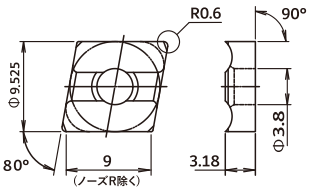
主要寸法 DIMENSIONS / mm

型番	刃数	φD	φDs	φd	φdn	L	ℓs	ℓn	S	刃長X	刃長Z	α
ST1645C	1	13.5	1.0	16	13	110	82	28	6.3	5.6	5.6	90°

寸法図・刃長



使用チップ C32GUX



加工範囲（Φ2.0～Φ12.5mm）

上記のチップ（C32GUX）を使用して
Φ2.0～Φ12.5mmの面取り加工が可能です。

製品構成・ご使用にあたって

付属品：本体 ST1645C ×1 ／ ロックピン L-6 ×1 ／ レンチ K-3 ×1　　チップ C32GUX：別売
※シャンクフラット付きのため、コレットチャックでの把握は避けてください。
※チップは標準装備されておりません。別途ご用意ください。

切削条件 CENTERING / CHAMFERING

被削材 切削条件	一般鋼	合金鋼	焼入れ鋼 HRC～45	焼入れ鋼 HRC45～65	ステンレス	鋳鉄	樹脂	アルミ
刃当り送り fz	0.05～0.1	0.05～0.1	0.05～0.1	—	0.05～0.1	0.05～0.1	0.1～0.2	0.1～0.2
切削速度 m/min	80～120	80～120	80～120	—	80～120	80～120	80～120	80～120
目安回転数 rpm	2,000	2,000	2,000	—	2,000	3,000	4,000	4,000
クーラント	あり	あり	あり	—	あり	なし	あり	あり
第一推奨チップ	C32GUX AC15D	C32GUX AC15D	C32GUX AC15D	—	C32GUX AC15D	C32GUX AC15D	C32GUX NK1010	C32GUX NK1010

※ワーク形状、クランプ状態、面取り量の大小、切刃位置により条件を調整してください。
※面取り量が大きい時はなるべく条件を下げて加工してください。

富士元工業株式会社

本　　社　〒538-0053 大阪市鶴見区鶴見6丁目6-46
TEL.06-6911-3588　FAX.06-6911-5556
東京営業所　〒135-0022 東京都江東区三好1丁目8-1
TEL.03-6458-5963　FAX.03-6458-5966
北関東営業所　〒373-0818 群馬県太田市小舞木町499
TEL. 0276-47-3872　FAX. 0276-47-3873
名古屋営業所　〒460-0022 名古屋市中区金山3丁目1-3（201号）
TEL.052-323-6697　FAX.052-323-6698

お問合わせ：fujigen@nicecut.co.jp

取扱い販売店

NICECUT WEBサイト
https://nicecut.co.jp/
製品、チップ、工具等に関する最新情報はWEBをご確認ください。

詳細はこちら