



中～仕上げ用の
旋削スローアウェイチップ

[CC□T]
[DC□T]

◎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コート

材種	膜種	特長	適用・被削材
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
NEW! SPC-25X	VG・SPCコート	多層コートによる耐酸化性、耐クラックを併せ持つ	高速切削に最適で、摺動性が良く切粉の溶着が少ない

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

《CCGT》	型番	ノーズR	チップ材種	
			SPC-25X	SPC-30X
内径加工にも最適！ 	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 	CCGT0602003R-K	0.03		●
	CCGT0602003L-K	0.03		●
	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 	CCGT060201-NZ	0.1		△
	CCGT09T301-NZ	0.1		△
	CCGT09T302-NZ	0.2		△

《DCGT》	型番	ノーズR	チップ材種	
			SPC-25X	SPC-30X
	DCGT0702003-V	0.03		●
	DCGT070201-V	0.1		●
	DCGT11T3003-V	0.03		●
	DCGT11T301-V	0.1	○	●
	DCGT070202-T	0.2	○	○
	DCGT11T302-T	0.2	○	●
	DCGT11T304-T	0.4	○	●
研磨ブレーカ 	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		●
研磨ブレーカ 	DCGT11T302R-K	0.2	●	●
	DCGT11T302L-K	0.2		●
	DCGT11T304R-K	0.4		●
	DCGT11T304L-K	0.4		●
研磨ブレーカ 	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

《CCMT》	型番	ノーズR	チップ材種	
			SPC-25X	SPC-30X
	CCMT09T302	0.2	○	●
	CCMT09T304	0.4	○	●

☆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

《DCMT》	型番	ノーズR	チップ材種	
			SPC-25X	SPC-30X
	DCMT11T302	0.2	○	●
	DCMT11T304	0.4	○	●
	DCMT11T308	0.8	○	●