超硬スローアウェイチップ 侍CUT

※コーティング及び材質変更の為、現行品番材種SCP3020からSCP3125へ順次切り替えを実施させて頂きます。
※バラ売り可能です

ワーク	炭素鋼	低合金鋼	高合金鋼	SUS410 430系	SUS304系	ねずみ鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	非鉄金属	難削材	高硬度鋼
SCP3020 推奨周速	Vc180-380	Vc110-350	Vc60-300							

ワーク	炭素鋼	低合金鋼	高合金鋼	SUS410 430系	SUS304系	ねずみ鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	非鉄金属	難削材	高硬度鋼
SCM213 推奨周速				Vc110-180	Vc40-130				Vc20-40	

型番	管理番号	定価	ノーズR	コーティング種別	ブレーカー角度	用途	推奨被削材	送り Fn(mm/r)	切込量 Ap(mm)	コーナー数	画像(イメージ)
CNMG120404-UF-SCP3020	2355-11	900	0.4	CVD	16°	仕上	鉄系	0.05-0.2	0.5-1.5	4	
CNMG120408-UF-SCP3020	2356-11	900	0.8	CVD	16°	仕上	鉄系	0.1-0.25	1.0-2.5	4	
CNMG120404-UG-SCP3020	2357-11	900	0.4	CVD	20°	中荒	鉄系	0.2-0.3	0.5-2.0	4	
CNMG120408-UG-SCP3020	2358-11	900	0.8	CVD	20°	中荒	鉄系	0.2-0.4	1.0-3.0	4	
CNMG120404-MF-SCM213	2359-11	900	0.4	PVD	18°	仕上	SUS系	0.07-0.25	0.5-1.5	4	
CNMG120408-MF-SCM213	2360-11	900	0.8	PVD	18°	仕上	SUS系	0.07-0.25	0.5-1.5	4	
CNMG120404-MM-SCM213	2361-11	900	0.4	PVD	19°	中荒	SUS系	0.2-0.3	0.5-3.0	4	
CNMG120408-MM-SCM213	2362-11	900	0.8	PVD	19°	中荒	SUS系	0.2-0.35	1.0-3.5	4	
TNMG160404-UF-SCP3020	2363-11	900	0.4	CVD	16°	仕上	鉄系	0.05-0.15	0.5-1.5	6	
TNMG160408-UF-SCP3020	2364-11	900	0.8	CVD	16°	仕上	鉄系	0.1-0.25	1.5-3.5	6	
TNMG160404-UG-SCP3020	2365-11	900	0.4	CVD	20°	中荒	鉄系	0.2-0.3	0.5-2.0	6	
TNMG160408-UG-SCP3020	2366-11	900	0.8	CVD	20°	中荒	鉄系	0.2-0.35	1.0-2.5	6	
TNMG160404-MF-SCM213	2367-11	900	0.4	PVD	18°	仕上	SUS系	0.07-0.25	0.5-1.5	6	
TNMG160408-MF-SCM213	2368-11	900	0.8	PVD	18°	仕上	SUS系	0.07-0.25	0.5-1.5	6	
TNMG160404-MM-SCM213	2369-11	900	0.4	PVD	19°	中荒	SUS系	0.2-0.3	0.5-3.0	6	
TNMG160408-MM-SCM213	2370-11	900	0.8	PVD	19°	中荒	SUS系	0.2-0.35	1.0-3.5	6	
WNMG080404-UF-SCP3020	2371-11	900	0.4	CVD	16°	仕上	鉄系	0.05-0.15	0.5-1.5	6	
WNMG080408-UF-SCP3020	2372-11	900	0.8	CVD	16°	仕上	鉄系	0.1-0.25	1.5-3.0	6	
WNMG080404-UG-SCP3020	2373-11	900	0.4	CVD	20°	中荒	鉄系	0.2-0.3	0.5-2.0	6	
WNMG080408-UG-SCP3020	2374-11	900	0.8	CVD	20°	中荒	鉄系	0.2-0.35	1.0-2.5	6	
WNMG080404-MF-SCM213	2375-11	900	0.4	PVD	18°	仕上	SUS系	0.07-0.25	0.15-1.5	6	
WNMG080408-MF-SCM213	2376-11	900	0.8	PVD	18°	仕上	SUS系	0.07-0.25	0.15-1.5	6	
WNMG080404-MM-SCM213	2377-11	900	0.4	PVD	19°	中荒	SUS系	0.2-0.3	0.5-3.0	6	
WNMG080408-MM-SCM213	2378-11	900	0.8	PVD	19°	中荒	SUS系	0.2-0.35	1.0-3.5	6	

型番	管理番号	定価	ノーズR	コーティング種別	ブレーカー角度	用途	推奨被削材	送り Fn(mm/r)	切込量 Ap(mm)	コーナー数	画像（イメージ）
DNMG150404-UF-SCP3020	2379-11	1,340	0.4	CVD	16°	仕上	鉄系	0.05-0.15	0.5-1.5	4	
DNMG150408-UF-SCP3020	2380-11	1,340	0.8	CVD	16°	仕上	鉄系	0.1-0.25	1.5-3.5	4	
DNMG150404-UG-SCP3020	2381-11	1,340	0.4	CVD	20°	中荒	鉄系	0.2-0.3	0.5-2.0	4	
DNMG150408-UG-SCP3020	2382-11	1,340	0.8	CVD	20°	中荒	鉄系	0.2-0.35	1.0-2.5	4	
DNMG150404-MF-SCM213	2383-11	1,340	0.4	PVD	18°	仕上	SUS系	0.07-0.25	0.15-1.5	4	
DNMG150408-MF-SCM213	2384-11	1,340	0.8	PVD	18°	仕上	SUS系	0.07-0.25	0.15-1.5	4	
DNMG150404-MM-SCM213	2385-11	1,340	0.4	PVD	19°	中荒	SUS系	0.2-0.3	0.5-3.0	4	
DNMG150408-MM-SCM213	2386-11	1,340	0.8	PVD	19°	中荒	SUS系	0.2-0.35	1.0-3.5	4	
VNMG160404-UF-SCP3020	2387-11	1,450	0.4	CVD	16°	仕上	鉄系	0.05-0.15	0.5-1.5	4	
VNMG160408-UF-SCP3020	2388-11	1,450	0.8	CVD	16°	仕上	鉄系	0.1-0.25	1.5-3.5	4	
VNMG160404-MM-SCM213	2389-11	1,450	0.4	PVD	19°	中荒	SUS系	0.2-0.3	0.5-3.0	4	
VNMG160408-MM-SCM213	2390-11	1,450	0.8	PVD	19°	中荒	SUS系	0.2-0.35	1.0-3.5	4	