

INNOVATIONS
新製品カタログ
2022 | 02 | メトリック

切れ刃に直接供給される精密3Dクーラント技術。

低い切削抵抗、優れた切り屑排出。

最大のフィード量を実現する重切削切り屑形状。

最先端の切れ刃の強度が高く、剛性の高いクランピングシステム。

8コーナー仕様。

切り屑排出や切り屑分断を損なうことなく、小さな切込み量にも大きな切込み量にも対応するRNブレード形状。

縦置きインサートの設計により、ワーク材とツールホルダー間の超硬材の量を増やすことで、システムはより高い負荷に耐えられるようになります。超硬シムがポケットを変形から守り、プロセスの安全性を確保します。

精密クーラント技術：

インサートの逃げ面に向けられたクーラント出口穴 - 切削域の熱を制御し、工具寿命を向上。

すくい面に向けられた3つのクーラントノズル - 温度と切り屑排出を制御し、切り屑形成をサポート。



実削動画



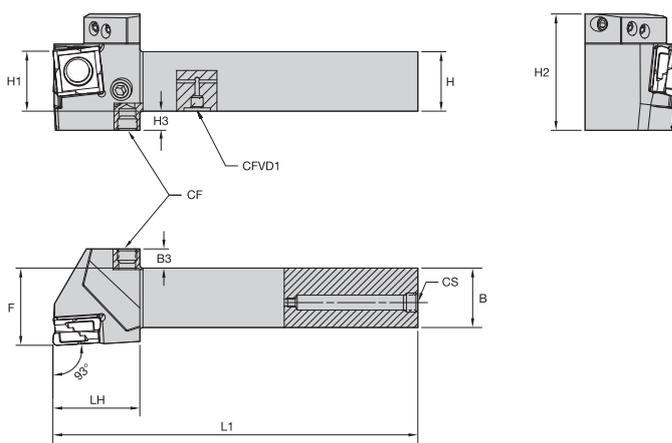
メーカーガイダンス動画



FIX8™ • 工具選択の手引き

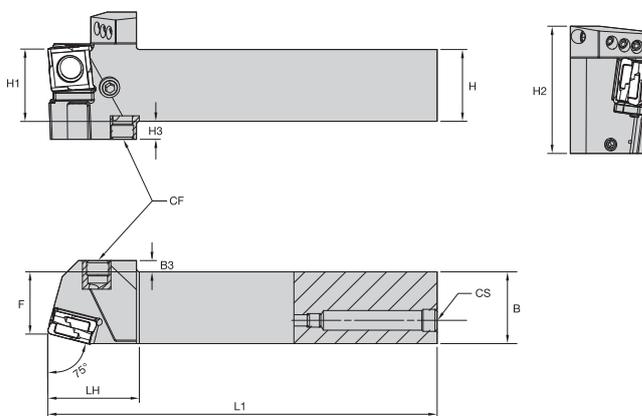
工具選択の手引き - FIX8			
			
内部給油		✓	✓
製品掲載ページ	47	46	46
加工内容			
インサートクランプ方式	Kenlever™ P-クランプ方式		Kenlever™ P-クランプ方式
型番	FIX8PCJN...		FIX8PCBN...
リード角 [KRI]	93°		75°
シャンク高さ [H]	25-40 mm		32-40 mm

FIX8™ • ツールホルダー • PCJN • 93° • スルークーラント

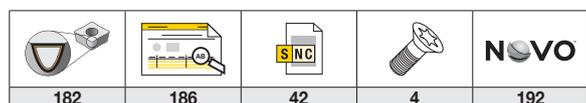


注文番号	型番	H	B	F	L1	LH	B3	H1	H3	CS	CF	CFVD1	GI
右勝手													
6913114	FIX8PCJNR2525M19C	25	25	32.3	150.0	36	8	25	8	M8 X 1	M8 X 1	M5 X 0.8	CNUX191016R
6913091	FIX8PCJNR3232P19C	32	32	40.3	170.0	36	—	32	8	G1/8 - 28	G1/8 - 28	—	CNUX191016R
左勝手													
6913115	FIX8PCJNL2525M19C	25	25	32.3	150.0	36	8	25	8	M8 X 1	M8 X 1	M5 X 0.8	CNUX191016L
6913092	FIX8PCJNL3232P19C	32	32	40.3	170.0	36	—	32	8	G1/8 - 28	G1/8 - 28	—	CNUX191016L

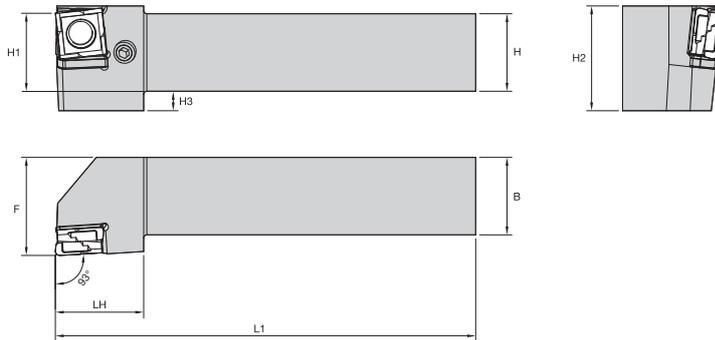
FIX8 • ツールホルダー • PCBN • 75° • スルークーラント



注文番号	型番	H	B	F	L1	LH	B3	H1	H3	CS	CF	GI
右勝手												
6913106	FIX8PCBNR3232P19C	32	32	27.3	172.5	39	5	32	8	G1/8 - 28	G1/8 - 28	CNUX191016R
左勝手												
6913107	FIX8PCBNL3232P19C	32	32	27.3	172.5	39	5	32	8	G1/8 - 28	G1/8 - 28	CNUX191016L

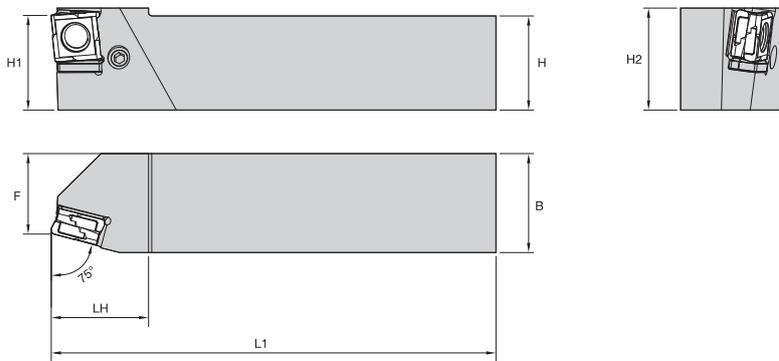


FIX8™ • ツールホルダー • PCJN • 93°



注文番号	型番	H	B	F	L1	LH	H1	H2	H3	GI
右勝手										
6913093	FIX8PCJNR3232P19	32	32	40.3	170.0	36	32	40	8	CNUX191016R
6913095	FIX8PCJNR4040R19	40	40	50.3	200.0	36	40	43	—	CNUX191016R
左勝手										
6913094	FIX8PCJNL3232P19	32	32	40.3	170.0	36	32	40	8	CNUX191016L
6913096	FIX8PCJNL4040R19	40	40	50.3	200.0	36	40	43	—	CNUX191016L

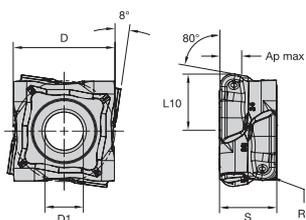
FIX8 • ツールホルダー • PCBN • 75°



注文番号	型番	H	B	F	L1	LH	H1	H2	GI
右勝手									
6913108	FIX8PCBNR4040R19	40	40	35.3	202.5	39	40	43	CNUX191016R
左勝手									
6913109	FIX8PCBNL4040R19	40	40	35.3	202.5	39	40	43	CNUX191016L

182	186	42	4	192

FIX8™・ネガティブインサート・CNUX-RN



- 第1選択
- 第2選択

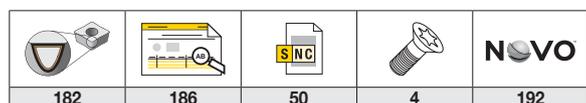
P	●	●	●	●
M	○	○	○	○
K	○	○	○	○
N	○	○	○	○
S	○	○	○	○
H	○	○	○	○

ISO型番	D	L10	Rε	D1	S	Ap max	KCP10B	KCP25B	KCP40B	KCPK05
左勝手										
CNUX191016LRN	19.05	12.00	1.60	7.16	10.58	4.00	●	●	●	●
CNUX191024LRN	19.05	12.00	2.40	7.16	10.58	4.00	●	●	●	●
右勝手										
CNUX191016RRN	19.05	12.00	1.60	7.16	10.58	4.00	●	●	●	●
CNUX191024RRN	19.05	12.00	2.40	7.16	10.58	4.00	●	●	●	●

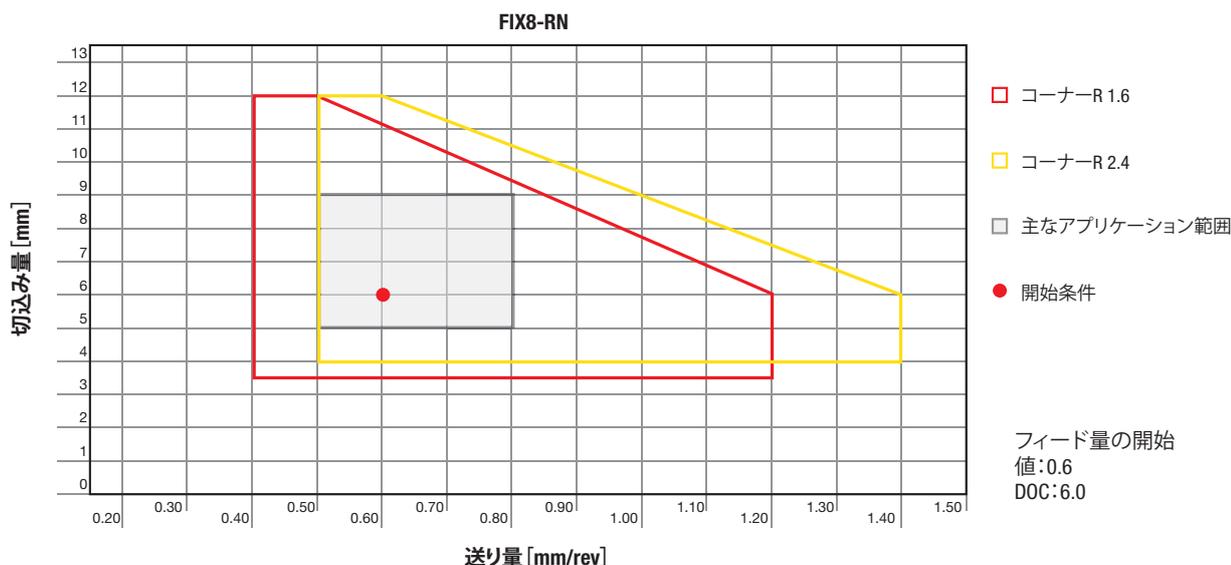
FIX8・アプリケーションデータ・推奨材種

- 第1選択
- 第2選択

		ネガティブインサート			
		-RN			
切削条件		KCP10B	KCP25B	KCP40B	KCPK05
P	強断続切削加工	○	○	●	
	軽断続切削加工	●	●	●	
	切込み量変化	○	●		●
	切込み量一定	○	●		●
M	強断続切削加工			○	
	軽断続切削加工			○	
K	強断続切削加工	○	○		
	軽断続切削加工	○	○		●
	切込み量変化	○	○		●
	切込み量一定	○			●

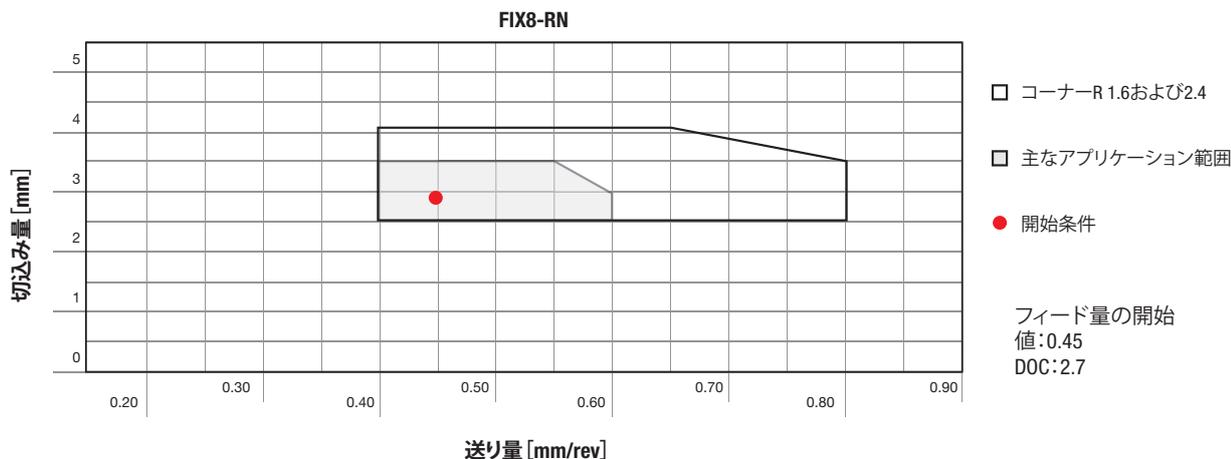


FIX8™・アプリケーションデータ・フィード量および切込み量・外径旋削加工



注記: 25角サイズのバイトホルダー、KM50及びPSC50のカuttingユニットでは、ホルダー剛性の観点から最大切込み深さ及び最大送り量を表に記載の80%を上限としてご使用ください。

FIX8・アプリケーションデータ・フィード量および切込み量・端面旋削加工



注記: 25角サイズのバイトホルダー、KM50及びPSC50のカuttingユニットでは、ホルダー剛性の観点から最大切込み深さ及び最大送り量を表に記載の80%を上限としてご使用ください。

FIX8・アプリケーションデータ・切削速度

被削材 グループ		KCPK05			KCP10B			KCP25B			KCP40B		
		切削速度 - m/min											
		min	開始値	max	min	開始値	max	min	開始値	max	min	開始値	max
P	0-1	125	285	320	100	275	315	95	195	250	90	145	170
	2	125	170	280	125	185	245	95	135	225	90	105	160
	3	125	135	195	120	135	175	95	110	160	70	85	120
	4	65	110	145	65	100	140	50	75	125	35	65	100
	5	105	160	190	105	150	210	85	135	190	75	95	105
M	6	105	135	190	75	125	190	75	105	155	55	75	100
	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	55	85	95
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	55	75	90
K	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	55	65	95
	1	215	270	460	180	235	460	180	215	430	-	-	-
	2	110	235	290	110	215	270	110	200	250	-	-	-
	3	120	195	270	125	195	270	125	190	250	-	-	-