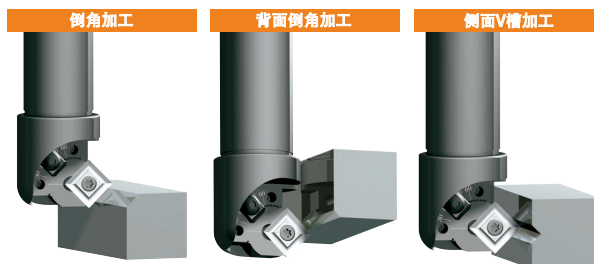
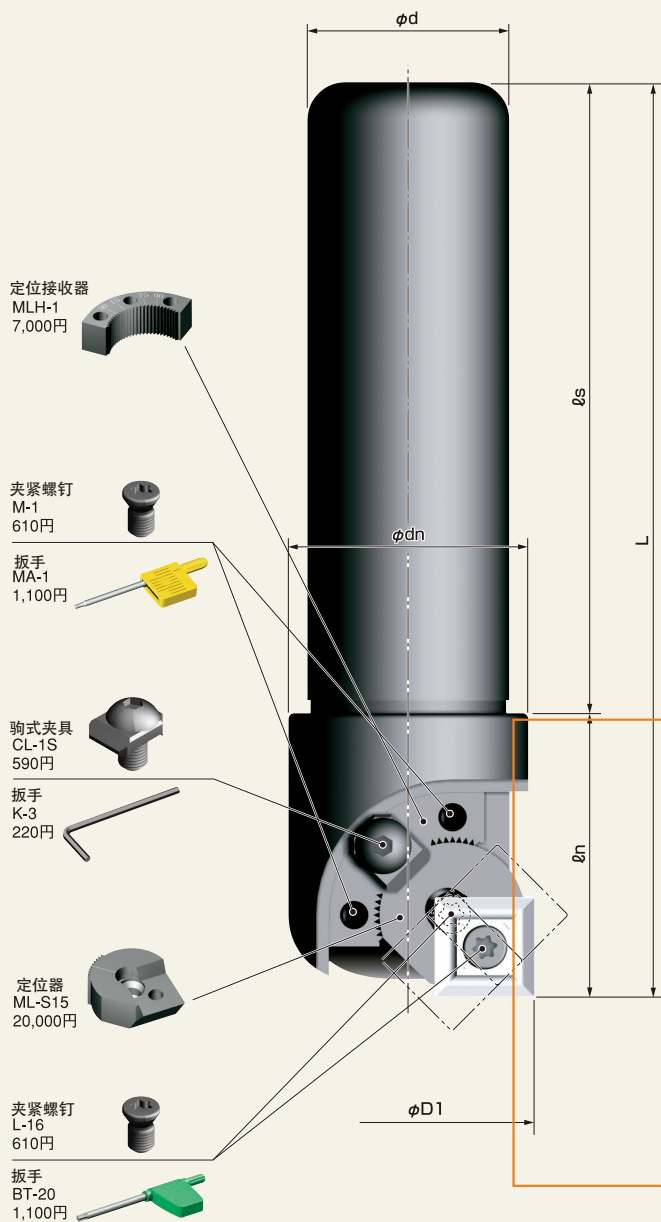
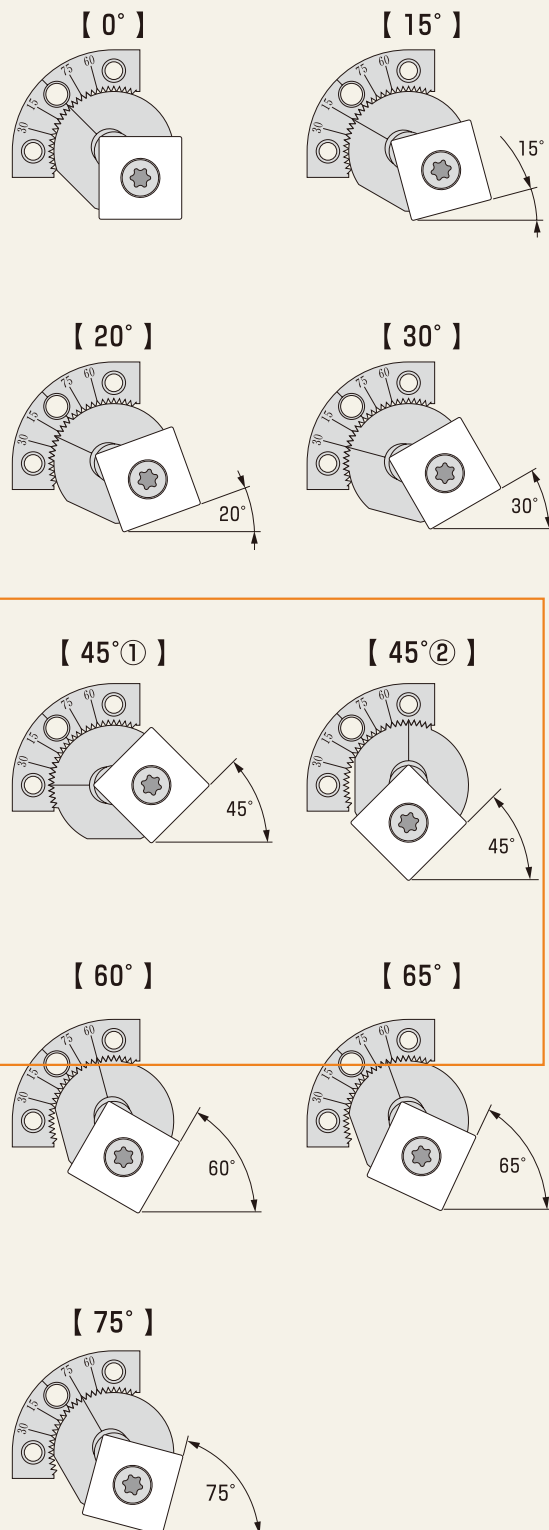


可变换角度!

- 采用锯齿形构造和双夹具方式，使零件的保持性能够很好的防止刀片在加工中出现移动。操作简单，可以准确地从0°~90°每5刻度的调节角度。



刻度分析表



■ 本 体

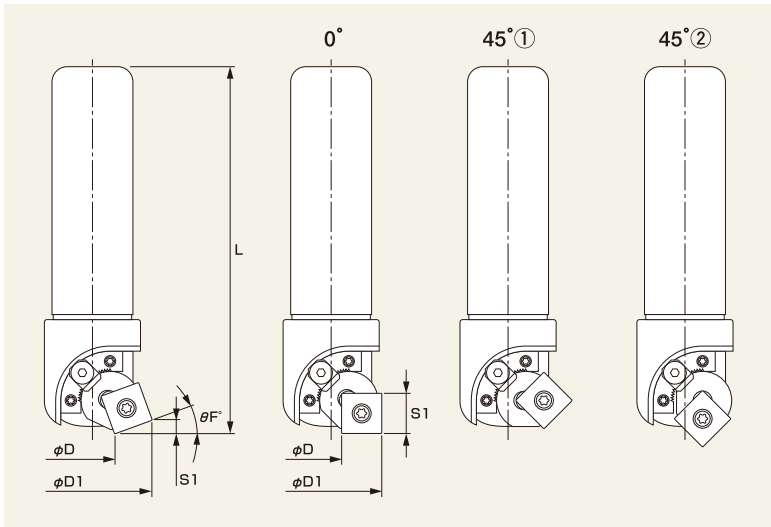
型 号 Model No.	刃数	尺 寸 Dimensions (mm)						适合刀片 Inserts	价 格 (日元)
		$\phi D1$	ϕd	ϕdn	L	ϕs	ϕn		
MAM32-50S	1	※1	32	38	145	100	45	SDMT150404 SDET150404	48,000
MAM32-50SL	1	※1	32	38	200	155	45	SDMT150404 SDET150404	51,000

※标准配备，刀片请另外购买

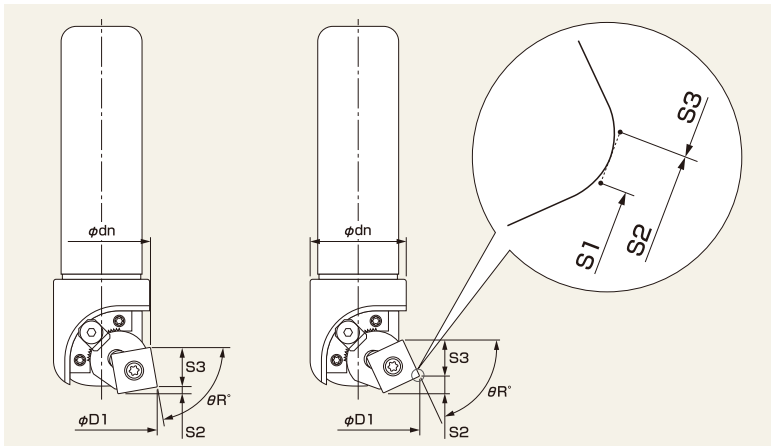
※标准配备夹紧螺钉，驹式夹具，扳手，定位接收器

※单价(日元)·价格(日元)=建议零售价(日元)

※1...请参照P26的角度变换尺寸表

〈 θF° の時〉 角度变换尺寸表1 (MAM32-50S)

θF°	ϕD	$\phi D1$	S1	L
0°	$\phi 8.3$	$\phi 40$	15.9	145
5°	$\phi 11.3$	$\phi 42.1$	1.3	145.2
10°	$\phi 13.6$	$\phi 44$	2.7	145.2
15°	$\phi 15.9$	$\phi 45.7$	4.0	145.2
20°	$\phi 18.1$	$\phi 47.1$	5.3	145.1
25°	$\phi 20.4$	$\phi 48.3$	6.5	144.8
30°	$\phi 22.6$	$\phi 49.3$	7.7	144.5
35°	$\phi 24.7$	$\phi 49.9$	8.8	144.1
40°	$\phi 26.7$	$\phi 50.3$	9.9	143.6
45°①	$\phi 28.7$	$\phi 50.5$	10.9	143
45°②	$\phi 14.3$	$\phi 36$	10.9	150.2
50°	$\phi 17.4$	$\phi 37.2$	11.8	150.2
55°	$\phi 20.5$	$\phi 38.2$	12.6	150
60°	$\phi 23.6$	$\phi 39.1$	13.4	149.6
65°	$\phi 26.7$	$\phi 39.7$	14	149.2
70°	$\phi 29.6$	$\phi 40.1$	14.5	148.6
75°	$\phi 32.4$	$\phi 40.4$	14.9	147.8
80°	$\phi 35.1$	$\phi 40.5$	15.2	147
85°	$\phi 37.6$	$\phi 40.3$	15.4	146.1

〈 θR° の時〉 角度变换尺寸表2 ($\theta R^\circ = 90^\circ - \theta F^\circ$)

θR°	$\phi D1$	ϕdn	S2	S3
85°	$\phi 42.1$	$\phi 39.4$	1.7	15.4
80°	$\phi 44$	$\phi 38.6$	3.1	15.2
75°	$\phi 45.7$	$\phi 38.0$	4.4	14.3
70°	$\phi 47.1$	$\phi 38.0$	5.6	12.5
65°	$\phi 48.3$	$\phi 38.0$	6.9	11.1
60°	$\phi 49.3$	$\phi 38.0$	8	9.7
55°	$\phi 49.9$	$\phi 38.0$	9.2	8.5
50°	$\phi 50.3$	$\phi 38.0$	10.2	7.4
45°	$\phi 50.5$	$\phi 38.0$	11.2	6.2

■ 切削条件

		SDET150404	SDMT150404		
材质型号		ZA10N	ZA20N	DA20N	AC15N
被削材质	刀刃进给量 (fx)	切削速度 (m/分)			
普通钢系列 SS等	0.05~0.15		100~150	100~150	100~150
合金钢系列 SKD/SCM等	0.05~0.15		100~150	100~150	100~150
不锈钢系列 SUS等	0.05~0.15		80~120	80~120	80~120
铝・树脂・黄铜系列	0.08~0.2	150~400			
铸钢系列 FC/FCD等	0.05~0.15		100~150	100~150	

● 加工倒角时, 当被削材料为SUS304等不锈钢的情况下, 请用顺铣切削。

■ 刀片详细图

图	型 号	材 质	边缘形状	涂 层	使用角数	单价(日元)	1盒价格(日元)	1盒数量
	SDET150404 ZA10N	超硬K10	锐 边	无	2	3,300	9,900	3
	SDMT150404 ZA20N	超硬M20	珩磨边	无	4	2,100	6,300	3
	SDMT150404 DA20N	超硬M20	珩磨边	TiAlN	4	2,600	7,800	3
	SDMT150404 AC15N	微粒子超硬	珩磨边	AlCrN	4	2,600	7,800	3

※ 单价(日元)·价格(日元)=建议零售价(日元)

■ 加工实例

【 外周C的倒角加工 (C5) 】

- 刀架: MAM32-50S
- 刀片: SDMT150404 ZA20N
- 材质…………… S45C
- 旋转数…………… 630r.p.m.
- 工作台进给量…………… 63mm/min
- 切削量…………… C5
- 切削油…………… 无



干式加工

結 果

未出现C倒角后的2次毛刺、颤振, 切削性能良好。