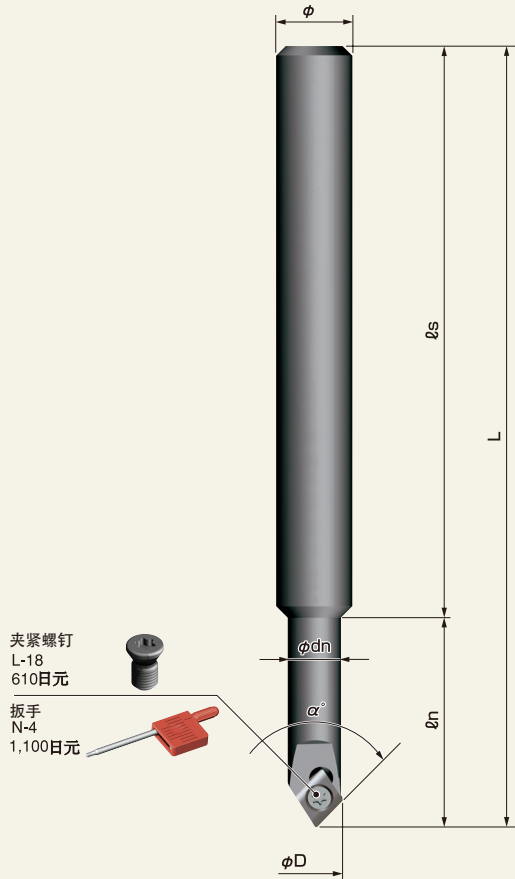


业界最小!

- 根据螺旋形状开发出业界最小刀片, 实现业界(下直径 $\phi 6\text{mm}$)最小级别
- 可避免瑕疵, 夹具等带来的干扰问题
- 可最大限度加工工件



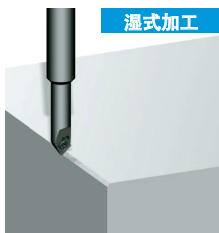
加工实例

【外周C倒角加工 (C2)】

刀架: SCN0845E

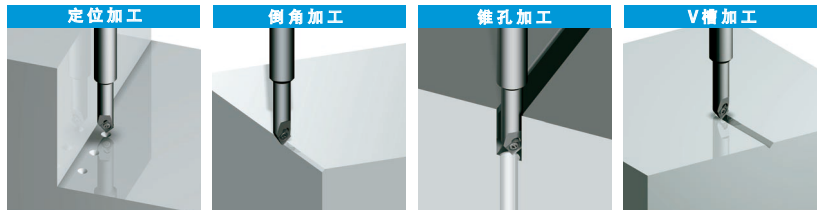
刀片: ENGX040102 AC15N

- 材质 SUS304
- 旋转数 5,000r.p.m.
- 进给量 350mm/min
- 切削量 C2
- 切削油 不水溶性



結果

未出现C倒角后的2次毛刺、颤振, 切削性能良好。



※ 钻床上使用不可

型 号 Model. No.	能 力 锥 孔 加 工	α°
SCN0845E	$\phi 0.6\text{mm} \sim \phi 6\text{mm}$	90°
SCN0830E	$\phi 0.6\text{mm} \sim \phi 7.4\text{mm}$	120°

本 体

型 号 Model. No.	刃数	尺 寸 Dimensions (mm)						α°	价 格 (日元)
		最大 刀径 ϕD	ϕd	ϕdn	L	ℓs	ℓn		
SCN0845E	1	6	8	5.6	82	60	22	90°	13,000
SCN0830E	1	7.4	8	7.5	82	60	22	120°	13,000

※ 标准配备不含刀片, 请另外购买。

※ 标准配备含夹紧螺钉和扳手

※ 价格(日元)=建议零售价(日元)

切削加工时纠正Z值的目标值

※ 此数值有可能出现若干的误差, 敬请谅解。

Momimen nano → +0.3

【例】... $\phi 5$ 的定位加工时
Z值由-2.5改为-2.2

切削条件

定位加工			
被削材质	刀片进给量(fz)	旋转数(r.p.m)	冷却液
普通钢系列	0.02~0.03	4,000~	有
合金钢系列	0.02~0.03	4,000~	有
不锈钢系列	0.01~0.02	4,000~	有
铝·树脂·黄铜系列	0.05~0.08	4,000~	有
铸钢系列	0.04~0.06	4,000~	有

倒角加工			
被削材质	刀片进给量(fz)	旋转数(r.p.m)	冷却液
普通钢系列	0.07~0.1	4,000~	有
合金钢系列	0.07~0.1	4,000~	有
不锈钢系列	0.05~0.07	4,000~	有
铝·树脂·黄铜系列	0.1~0.15	4,000~	有
铸钢系列	0.07~0.12	4,000~	有

V槽加工			
被削材质	刀片进给量(fz)	旋转数(r.p.m)	冷却液
普通钢系列	0.05~0.07	4,000~	有
合金钢系列	0.05~0.07	4,000~	有
不锈钢系列	0.03~0.05	4,000~	有
铝·树脂·黄铜系列	0.05~0.08	4,000~	有
铸钢系列	0.04~0.06	4,000~	有

- 定位加工条件, 只在操作Z轴的锥孔加工时才适用。
- 请根据工件形状, 夹具状态, 倒角量的大小和切刃位置来调节加工条件。
- 倒角量大时, 请尽量降低加工条件。
- 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
	ENGX040102 AC15N	微粒子超硬	珩磨边	AlCrN	2	2,200	26,400	12

※ 单价(日元)·价格(日元)=建议零售价(日元)

! 在V槽和定位加工的先端位置, 由于特殊的刀片形状, 所以无法形成完全的对顶角。