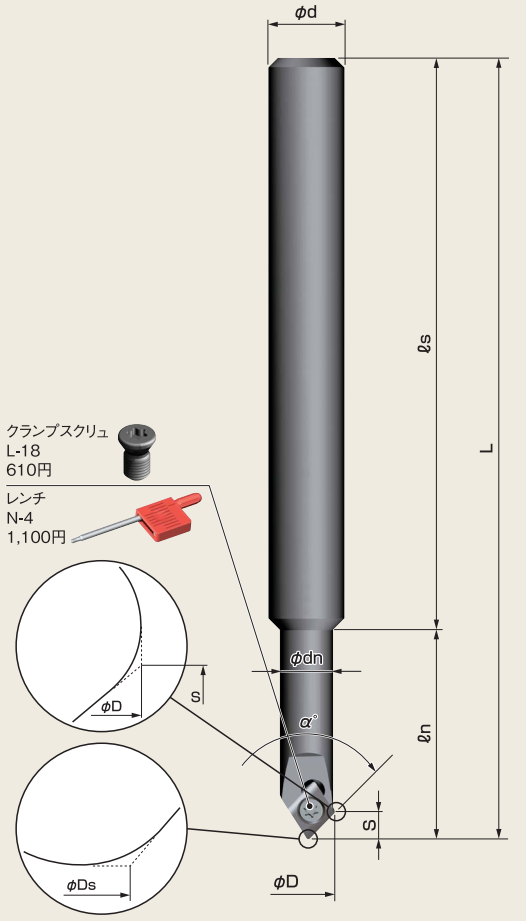


業界最小クラス!

- スクリューオンタイプで業界最小クラスのチップを開発することにより業界最小クラス(首下径φ6mm)を実現しました。
- バイス・クランプ等の干渉を回避することが出来ます。
- 今まで寄れなかった所まで寄っての加工が出来ます。



加工実例

【外周C面取り加工(C2)】

- ホルダー：SCN0845E
- チップ：ENGX040102 AC15N

- 材質…………… SUS304
- 回転数…………… 5,000r.p.m.
- 送り…………… 500mm/min
- 切込量…………… C2
- 切削油…………… あり



ウェット加工

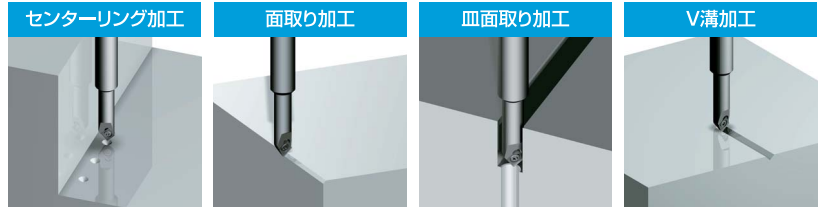
結果

C面取り後の2次カエリ・ビバリも出ず良好な切削

チップ詳細

図	型番	材質	エッジ形状	コーティング	使用コーナー数	単価(円)	1ケース価格(円)	1ケース入数
	ENGX040102 AC15N	微粒子超硬	ホーニングエッジ	AlCrN	2	2,200	26,400	12個

※単価(円)・価格(円)＝希望小売価格(円)



※ボール盤では、ご使用になれません。

皿面取り加工 (最小刃径～最大刃径)

90°
φ0.6mm～φ6mm

120°
φ0.6mm～φ7.4mm

本体

型番 Model. No.	刃数	寸法 Dimensions (mm)								α°	価格 (円)
		φD	φDs	φd	φdn	L	ℓs	ℓn	S		
SCN0845E	1	6	0.58	8	5.6	82	60	22	2.8	90°	13,000
SCN0830E	1	7.4	0.52	8	7	82	60	22	2.0	120°	13,000

※チップは標準装備しておりませんので別途ご用命下さい。
※クランプスクリュー・レンチは標準装備しております。
※価格(円)＝希望小売価格(円)

切削加工時のZ値補正の目安

※この数値は若干の誤差がでる場合がございますのでご了承ください。

α° = 90° → +0.3

α° = 120° → +0.15

【例】… α°=90°でφ5のセンターリング加工の場合
Z値が-2.5のところを-2.2へ

切削条件

センターリング加工			
被削材質	刃当り送り (fz)	回転数 (r.p.m.)	クーラント
一般鋼系	0.02～0.03	4,000～	あり
合金鋼系	0.02～0.03	4,000～	あり
ステンレス鋼系	0.01～0.02	4,000～	あり
アルミ・樹脂・真鍮系	0.05～0.08	4,000～	あり
鋳鋼系	0.04～0.06	4,000～	あり

面取り加工			
被削材質	刃当り送り (fz)	回転数 (r.p.m.)	クーラント
一般鋼系	0.07～0.1	4,000～	あり
合金鋼系	0.07～0.1	4,000～	あり
ステンレス鋼系	0.05～0.1	4,000～	あり
アルミ・樹脂・真鍮系	0.1～0.15	4,000～	あり
鋳鋼系	0.07～0.12	4,000～	あり

V溝加工			
被削材質	刃当り送り (fz)	回転数 (r.p.m.)	クーラント
一般鋼系	0.05～0.07	4,000～	あり
合金鋼系	0.05～0.07	4,000～	あり
ステンレス鋼系	0.03～0.05	4,000～	あり
アルミ・樹脂・真鍮系	0.05～0.08	4,000～	あり
鋳鋼系	0.04～0.06	4,000～	あり

- Z軸操作のみの穴面取り加工はセンターリング加工条件を適用下さい。
- ワーク形状、クランプ状態、面取り量の大小、切刃位置により条件を調整して下さい。
- 面取り量が多い時はなるべく条件を下げて加工して下さい。
- 面取り作業で被削材が、SUS304などのステンレス鋼のときは、ダウンカットで切削して下さい。



V溝、センターリング加工での先端部分は、特殊チップ形状のため完全な頂角にはなりません。