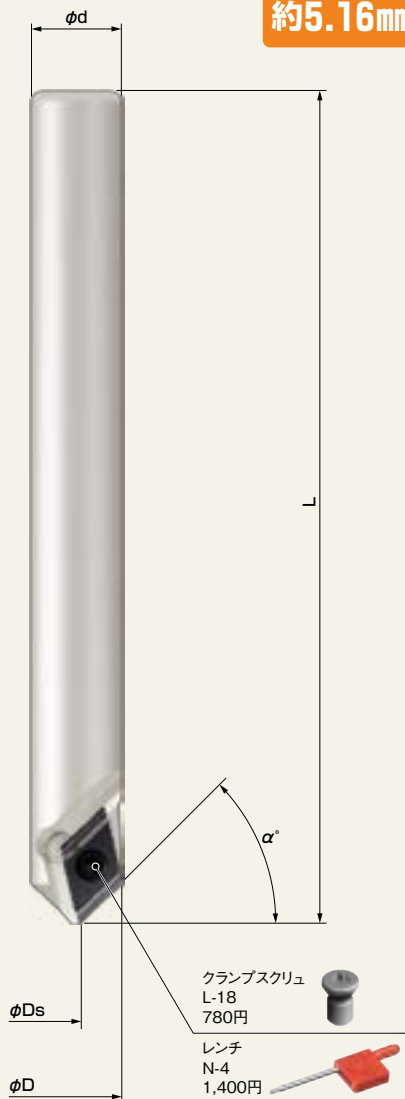


ボール盤に!

- 小径の穴面取りに最適。
- 本体素材に耐久性の高いハイス鋼を使用しています。
- 微粒子超硬+新コーティングのチップにより長寿命を実現。
- チップはポジタイプで2コーナー使えます。

最大切刃長
約5.16mm



刃 長



面取り加工



皿面取り加工(最小刃径～最大刃径)

φ1.2mm～φ8.2mm

本 体

型 番 Model. No.	刃数	寸 法 Dimensions (mm)						α°	価 格 (円)
		φD	φDs	φd	L	刃長 X	刃長 Z		
AMN4508X	1	8.4	1.1	8	75	3.5	3.5	45°	19,320

※チップ標準装備 [XFXT060102E AC16N/1個]
※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)

切削条件

皿面取り加工					
被削材質	一般鋼	合金鋼	焼入れ鋼 HRC～45	焼入れ鋼 HRC45～65	ステンレス
切削条件					
主軸回転数(r.p.m.)	100～800	100～800	—	—	100～800
第 一 推 奨 チップ	XFXT060102E AC16N	XFXT060102E AC16N	—	—	XFXT060102E AC16N

被削材質	鋳鉄	樹脂	アルミ	チタン・チタン合金 ニッケル合金
切削条件				
主軸回転数(r.p.m.)	100～800	250～1200	250～1200	—
第 一 推 奨 チップ	XFXT060102E AC16N	XFXT060102F ZC16N	XFXT060102F ZC16N	—

- 各種機械剛性の差により上記条件があてはまらない場合もあります。
- 切削面にビビリ等が生じる場合、回転数を下げたり、切削油をご使用ください。
- A-メントルには専用チップをご使用ください。
- ワーク形状、クランプ状態、面取り量の大小、切れ刃位置により条件を調節してください。
- 加工径と面取り量が多い時はなるべく条件を下げて加工してください。

チップ詳細

チップ詳細 P.131

図	型 番	材質型番	材質	コーティング	エッジ形状	使用コーナー数	単 価(円)	1ケース価格(円)	1ケース入数
	XFXT060102F	ZC16N	微粒子超硬	な し	シャープ	2	1,960	5,880	3個
	XFXT060102E	AC16N	微粒子超硬	AlCrN	ホーニング		2,600	7,800	

※単価(円)・価格(円)=希望小売価格(円)