

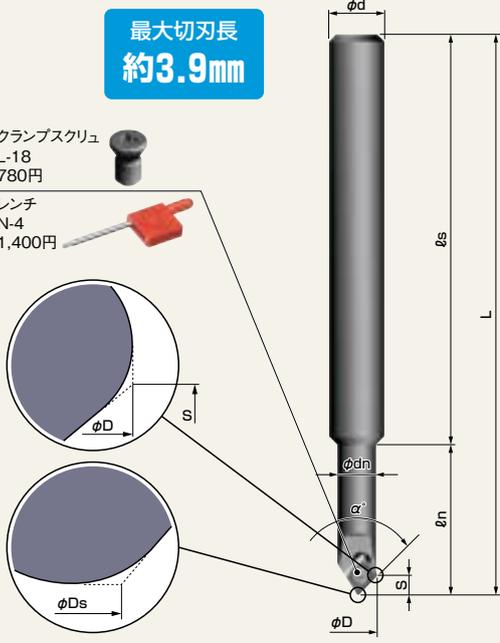


# 業界最小クラス!

- 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。

最大切刃長  
約3.9mm

クランプスクリュー  
L-18  
780円  
レンチ  
N-4  
1,400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~φ5.8mm

120°  
φ0.6mm~φ7.2mm

## 本体

型番 Model No.	刃数	寸法 Dimensions (mm)										α°	価格 (円)
		φD	φDs	φd	φdn	L	ℓs	ℓn	S	刃長 X	刃長 Z		
SCN0845E	1	6.0	0.58	8	5.6	82	60	22	2.8	2.7	2.7	90°	16,450
SCN0830E	1	7.3	0.52	8	7	82	60	22	2.0	3.3	1.9	120°	16,450

※チップは標準装備しておりませんので別途ご用意下さい。  
※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	一般鋼	合金鋼	焼入れ鋼 HRC~45	焼入れ鋼 HRC45~65	ステンレス	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									
刃当り送り (fz)	0.02~0.03	0.02~0.03	0.01~0.02	-	0.01~0.02	0.04~0.06	0.05~0.08	0.05~0.08	-
切削速度 (m/min)	60~80	60~80	60~80	-	60~80	60~80	60~80	60~80	-
目安回転数 (r.p.m.)	4,000	4,000	3,000	-	4,000	4,000	4,000	4,000	-
クーラント	あり	あり	あり	-	あり	なし	あり	あり	-
第一推奨チップ	ENGX040102 AC15N	ENGX040102 AC15N	ENGX040102 AC15N	-	ENGX040102 AC15N	ENGX040102F ZC16N	ENGX040102F ZC16N	ENGX040102F ZC16N	-

面取り・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	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									
刃当り送り (fz)	0.07~0.1	0.07~0.1	0.05~0.1	-	0.05~0.1	0.07~0.12	0.1~0.15	0.1~0.15	-
切削速度 (m/min)	60~100	60~100	60~100	-	60~100	60~100	60~100	60~100	-
目安回転数 (r.p.m.)	4,000	4,000	4,000	-	4,000	4,000	4,000	4,000	-
クーラント	あり	あり	あり	-	あり	なし	あり	あり	-
第一推奨チップ	ENGX040102 AC15N	ENGX040102 AC15N	ENGX040102 AC15N	-	ENGX040102 AC15N	ENGX040102F ZC16N	ENGX040102F ZC16N	ENGX040102F ZC16N	-

V溝加工									
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	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									
刃当り送り (fz)	0.05~0.07	0.05~0.07	0.03~0.05	-	0.03~0.05	0.04~0.06	0.05~0.08	0.05~0.08	-
切削速度 (m/min)	60~80	60~80	60~80	-	60~80	60~80	60~80	60~80	-
目安回転数 (r.p.m.)	4,000	4,000	4,000	-	4,000	4,000	4,000	4,000	-
クーラント	あり	あり	あり	-	あり	なし	あり	あり	-
第一推奨チップ	ENGX040102 AC15N	ENGX040102 AC15N	ENGX040102 AC15N	-	ENGX040102 AC15N	ENGX040102F ZC16N	ENGX040102F ZC16N	ENGX040102F ZC16N	-

- 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節して下さい。面取り量が大い時はなるべく条件を下げて加工して下さい。

## チップ詳細

チップ詳細 P.127

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
	ENGX040102F	ZC16N	微粒子超硬	なし	シャープ	2	2,550	30,600	12個
	ENGX040102	AC15N	微粒子超硬	AlCrN	ホーニング		2,670	32,040	

※単価(円)・価格(円)=希望小売価格(円)

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。