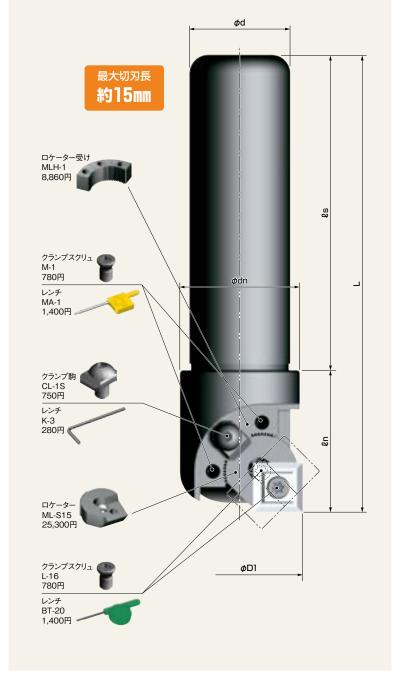
マルチアングルミル Multi-Angle mill

セレーション機構とダブルクランプ方式により、 部品の保持性が良く加工中のチップの動きを防止。 0°~90°で5°きざみの角度調節が簡単、確実。

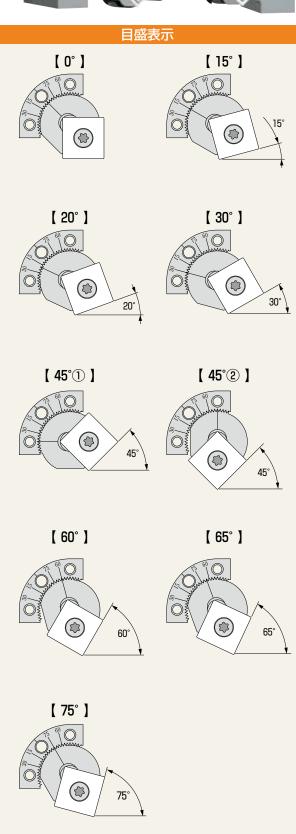


■本 体

	型 番 Model No.			寸	法 Dir	nensions	(mm)		
		刃数	<i>φ</i> D1	φd	ø dn	L	ls	ℓn	価 格 (円)
	MAM32-50S	1	*1	32	38	145	100	45	60,720
	MAM32-50SL	1	% 1	32	38	200	155	45	64,520

- *・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。 *・メクランプスクリュ・クランプ駒・レンチ・ロケーター・ロケーター受けは標準装備しております。 *・価格(円)=希望小売価格(円) *・1・・角度別寸法表(P.40)を参照して下さい。

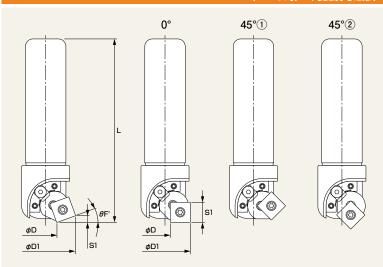






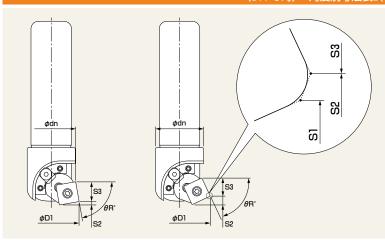






<i>8</i> F°	φD	φ D1	S1	L
0°	φ8.3	φ40	15.9	145
5°	φ11.3	φ42.1	1.3	145.2
10°	φ13.6	φ44	2.7	145.2
15°	φ15.9	φ45.7	4.0	145.2
20°	φ18.1	φ47.1	5.3	145.1
25°	φ20.4	φ48.3	6.5	144.8
30°	φ22.6	φ49.3	7.7	144.5
35°	φ24.7	φ49.9	8.8	144.1
40°	φ26.7	φ50.3	9.9	143.6
45°①	φ28.7	φ50.5	10.9	143
45°②	φ14.3	φ36	10.9	150.2
50°	φ17.4	φ37.2	11.8	150.2
55°	φ20.5	φ38.2	12.6	150
60°	φ23.6	φ39.1	13.4	149.6
65°	φ26.7	φ39.7	14	149.2
70°	φ29.6	φ40.1	14.5	148.6
75°	φ32.4	φ40.4	14.9	147.8
80°	φ35.1	φ40.5	15.2	147
85°	φ37.6	φ40.3	15.4	146.1

〈 θ R°の時〉 角度別寸法表2(θ R°=90°- θ F°



<i>θ</i> R°	φ D1	ø dn	S2	S3	
85°	φ42.1	φ39.4	1.7	15.4	
80°	φ44	φ38.6	3.1	15.2	
75°	φ45.7	φ38.0	4.4	14.3 12.5	
70°	φ47.1	φ38.0	5.6		
65°	φ48.3	φ38.0	6.9	11.1	
60°	φ49.3	φ38.0	8	9.7	
55°	φ49.9	φ38.0	9.2	8.5	
50°	φ50.3	φ38.0	10.2	7.4	
45°	φ50.5	φ38.0	11.2	6.2	

■切削条件

	面取9加工										
被削材質切削条件	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		
刃 当 り 送 り(fz)	0.05~0.15	0.05~0.15	0.05~0.15	_	0.05~0.15	0.05~0.15	0.08~0.2	0.08~0.2	_		
切削速度(m/min)	100~150	100~150 100~15		-	80~120	100~150	150~400	150~400	_		
目安回転数(r.p.m.)	1,000	1,000	1,000	_	600	1,000	2,500	2,500	_		
クーラント	なし	なし なし あり		_	あり	なし	あり	あり	_		
第一推奨チップ	AC15N	AC15N	AC15N	_	AC15N	AC15N	ZA10N	ZA10N	_		

■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
	SDET150404	ZA10N	超硬K10種	なし	シャープ	2	4,000	12,000	3個
	SDMT150404	ZA20N	超硬M20種	なし	ホーニング	- 4	2,550	7,650	- 3個
	3DIWIT 130404	AC15N	微粒子超硬	AICrN	ホーニング		3,150	9,450	