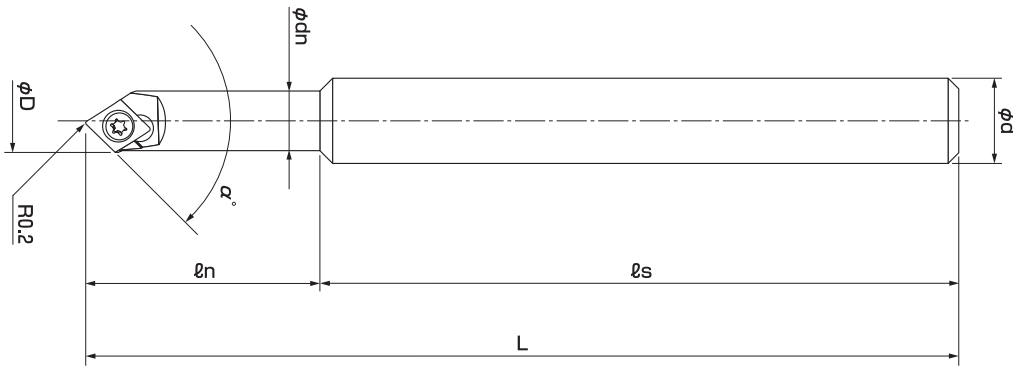


寸法図



型番	刃数	最大刃径φD	最小刃径	φd	φdn	L	ℓs	ℓn	α°	定価(円)
SCN0845E	1	φ6mm	0.6mm	φ8mm	φ5.6mm	82mm	60mm	22mm	90°	13,000

専用チップ



〈ENGX040102 AC15N〉

型番	定価(円)	1ケース定価(円)
ENGX040102 AC15N	2,200	26,400

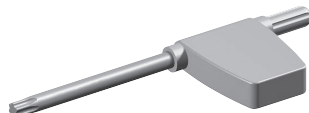
※1ケース12個入りです。
※チップは、標準装備しておりませんので、別途ご購入ください。

専用部品



クランプスクリュー

型番	L-18
定価(円)	610



レンチ

型番	N-4
定価(円)	1,100

推奨切削条件

●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~	有り
合金鋼系	0.02~0.03	4,000~	有り
ステンレス鋼系	0.01~0.02	4,000~	有り
アルミ・樹脂・真鍮系	0.05~0.08	4,000~	有り
鋳鋼系	0.04~0.06	4,000~	有り

●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~	有り
合金鋼系	0.05~0.07	4,000~	有り
ステンレス鋼系	0.03~0.05	4,000~	有り
アルミ・樹脂・真鍮系	0.05~0.08	4,000~	有り
鋳鋼系	0.04~0.06	4,000~	有り

●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~	有り
合金鋼系	0.07~0.1	4,000~	有り
ステンレス鋼系	0.05~0.07	4,000~	有り
アルミ・樹脂・真鍮系	0.1~0.15	4,000~	有り
鋳鋼系	0.07~0.12	4,000~	有り

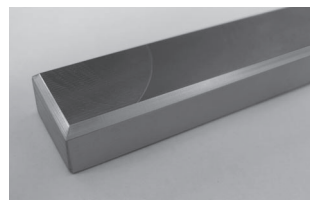
※Z軸操作のみの穴面取り加工は、センターリング加工条件を適用ください。
※ワーク形状、クランプ状態、面取り量の大小、切刃位置により条件を調整して下さい。
面取り量が大きい時はなるべく条件を下げ加工して下さい。

加工データ例


材質・・・SUS304
加工内容・・・C2面取り加工
回転数・・・5,000r.p.m.
テーブル送り・・・350mm/min
チップ・・・ENGX040102 AC15N
切削油・・・油性

結果

カエリ・バリも出ず仕上がりが面良好。



モミメンnanoにおける切削加工時のZ値補正の目安



Z値を+0.3を目安にご調整下さい。

※この数値は、若干の誤差がでる場合がありますのでご了承下さい。

(例)

- 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
- φ3のセンターリング加工の場合 Z値が-1.5のところを-1.2へ