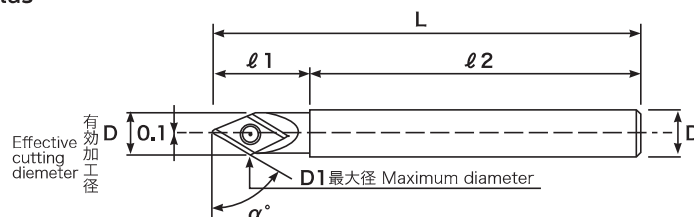




スーパー面取丸 彫刻Plus+

Super MENTORI-MARU Engraving Plus+



※インサートは別売となります。 Inserts sold separately.

特長 Feature

- 独自のボディーとインサート設計により、バリの出にくい美しい加工を実現!!
さらにインサートを全周研磨する事により、優れた繰り返し精度も実現!!
- 0.5mmの彫刻加工から、最大径7.5mmの面取りまで、幅広い加工が可能!!
(円弧切削での繰り返し広げも出来ますので、さらに大きな面取り加工も可能です。)
- 超微粒子超硬+A0CrNコーティングの採用により、長寿命化を実現!!
- Achieves beautiful machining with less burrs due to the unique body and insert design!!
Furthermore, by polishing the entire circumference of the insert, excellent repeat accuracy is also achieved.
- A wide range of machining is possible, from 0.5 mm engraving to chamfering with a maximum diameter of 7.5 mm.
Since it can be unfolded by arc cutting, even larger chamfering is possible.
- Achieves longer life with ultrafine cemented carbide + A0CrN coating!!

単位: mm

商品コード Item Code	α°	D	D1	L	l1	l2	d	締め付けネジ Screw	レンチ Wrench
EN-ZERO 0760202	60°	7.5	8	75	17	58	8	MSP-2.5S	MFP-8

専用インサート Dedicated inserts

商品コード Item Code	インサート材質 Materials	刃先仕様 Tool cutting edge	対応被削材 Work Material			
			鋼 Steel	ステンレス SUS	鋳鉄 Cast iron	非鉄金属 Non-ferrous metal
EN-DC070201R	MK10	超硬 K10相当	△	○	◎	◎
	NEW DLC10	MK10+DLC				◎
EN-DC070202R	SA20	超微粒子超硬+A0CrN	◎	◎	○	
	MK10	超硬 K10相当	△	○	◎	◎
	NEW DLC10	MK10+DLC				◎

※インサートは1箱5ヶ入り 5Inserts contained in one case.

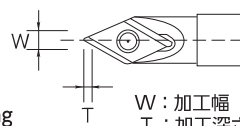
標準切削条件 Recommended cutting conditions

インサート形状 Insert model	対応被削材 Work Material	切削速度 Vc(m/min)	送り速度 fz(mm/t)
	一般構造用鋼・炭素鋼 General structural steel Carbon steel	30~60~100	0.01~0.05
	ステンレス Stainless steel		
	鋳鉄 Cast iron		
	非鉄金属 Nonferrous metal		

※Z軸を下ろす際の速度は、テーブルの送り速度の50%程に落として下さい。
When lowering the Z axis, lower it to 50% of the table feed rate.

彫刻範囲(W-T)の目安 Recommended cutting conditions for engraving

W: 加工幅	0.5	0.6	0.66	0.8	1
T: 加工深さ	0.09	0.15	0.20	0.30	0.51



W: 加工幅 Cutting width
T: 加工深さ Cutting depth

穴面取り範囲(W-T)の目安 Recommended cutting conditions for hole chamfering

W: 加工幅	2	2.5	3	4	5	6	7	7.5
T: 加工深さ	1.38	1.81	2.24	3.10	3.97	4.83	5.70	6.13

※切削条件はあくまでも目安です。使用される機械、チャックの剛性や切削油等の状況によって変動致します。

These conditions are for general guidance. Therefore they are subject to change to the situation of the machine used, the tool hold rigidity, cutting oil, etc.

加工例 The example

被削材
Work Material: S55C

加工内容 Process	切り込み深さ Ap	回転数 n(min ⁻¹)	送り速度 fz(mm/t)
ロゴ彫刻 (THECUT)	0.25	5000	0.04
文字彫刻 (2020・MTOOL・穴面取り径4か所)	0.15		
穴面取り (φ1.5・φ2.1・φ2.6・φ3.4)	1.5	3000	0.025

●穴面取り Chamfering



●彫刻
Engraving



▲動画はこちら!
Video is here !