



スーパー面取丸 彫刻 Plus+

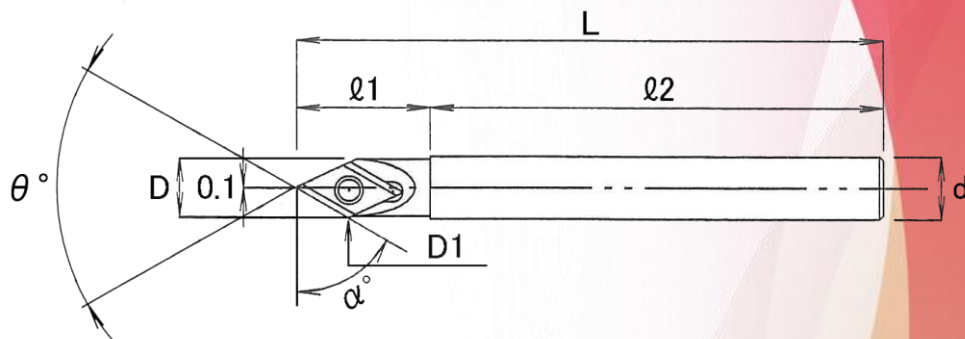
60°

彫刻カッターに面取り機能をプラス!!



EN-ZERO

写真はイメージです。
仕様変更により、実際の商品と形状が異なる事があります。
ホルダーにはインサートは組み込まれていませんので、別途ご購入下さい。



●寸法表

単位：mm

ホルダー型番	α°	θ°	D 有効加工径	D1 最大径	L	l1	l2	d	標準価格
EN-ZERO 0760202	60°	60°	7.5	8	75	17	58	8	20,600

●部品

締め付けネジ	レンチ
MSP-2.5S	MFP-8

**専用インサートにより、バリの発生を大幅に抑制!!
穴面取り加工においても、能力を発揮します。**

- ★ 独自のポ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
- ★ 全周研磨された専用インサートにより、優れた繰返し精度
- ★ 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
(円弧切削での繰り広げも出来、さらに大きな面取り加工も可能)
- ★ 超微粒子超硬+AlCrNコーティングの採用により、長寿命化を実現

YouTube



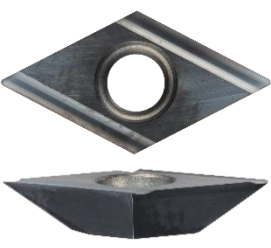
動画を見てね!

●専用インサート

型番	材種名	材種	刃先仕様	被削材				標準価格
				鋼	SUS	鋳鉄	非鉄金属	
EN-DC070201R	MK10	超硬 K10相当	シャープエッジ	△	○	◎	◎	3,630
	DLC10	MK10+DLC					◎	4,300
EN-DC070202R	SA20	超微粒子超硬+AlCrN		◎	◎	○		4,350
	MK10	超硬 K10相当		△	○	◎	◎	3,630
	DLC10	MK10+DLC					◎	4,300

※インサートは1ケース5個入りです。

●標準切削条件

インサート形状	対応非削材	切削速度 Vc (m/min)	送り速度 fz (mm/t)
	一般構造用鋼	30~60~100	0.01~0.05
	炭素鋼		
	ステンレス鋼		
	鋳鉄		
	非鉄金属		
※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。 ※刃先を欠損させない為、一気に所定の深さに入れるのではなく、ランピングさせる事によって綺麗な文字を描く事が出来ます。 ※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。			

●彫刻範囲の目安

単位：mm

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

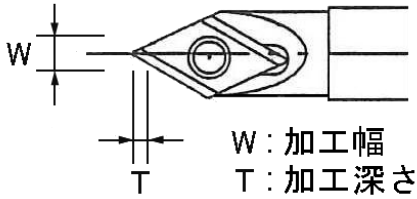
1/100未満は四捨五入

●穴面取り範囲の目安

単位：mm

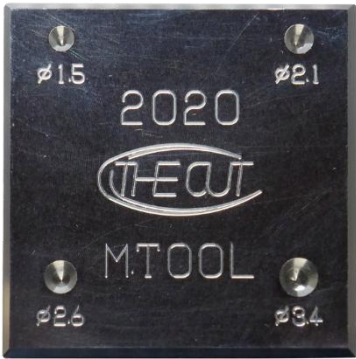
W：加工幅	2	2.5	3	4	5	6	7	7.5
T：加工深さ	1.38	1.81	2.24	3.10	3.97	4.83	5.70	6.13

1/100未満は四捨五入



●加工例

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



加工ワーク：S55C



ホームページはこちら

【 THECUT 匠 】 SNS ページ



取扱い販売店

総販売元 **丸一刃削工業株式会社**
MARUICHI CUTTING TOOLS CO.,LTD.

<http://www.thecut.co.jp>

e-mail : info-thecut@thecut.co.jp