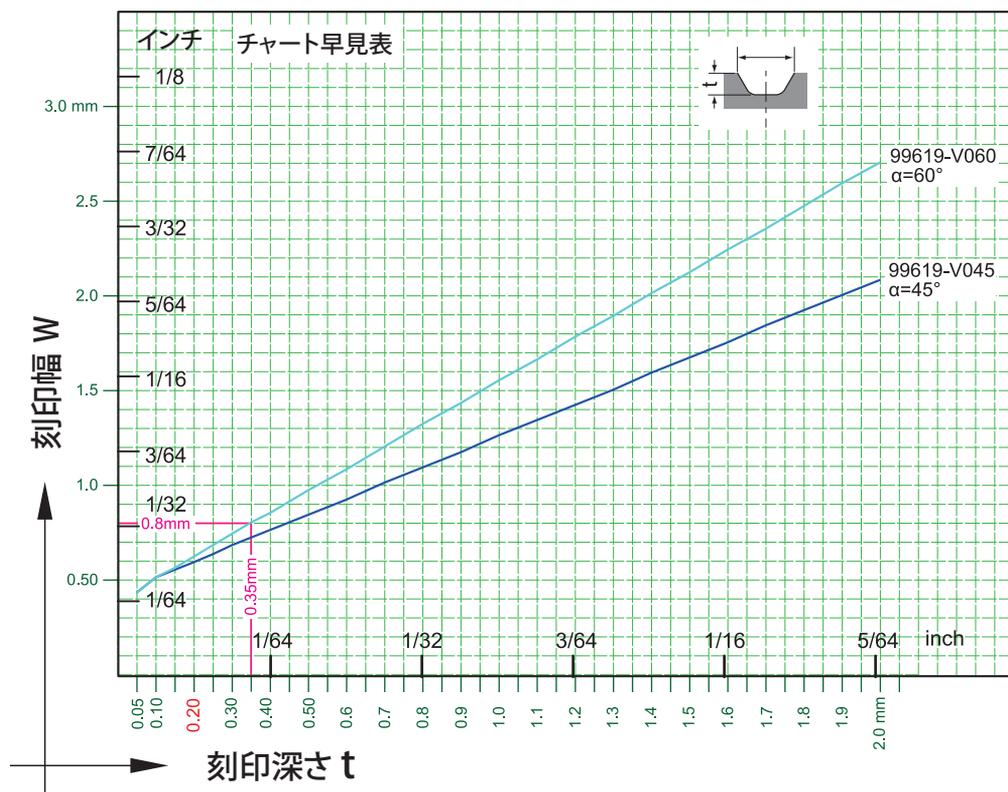


刻印カッター 刻印幅/刻印深さチャート表と切削条件表



- 刻・刻印チャート表を参考に加工文字巾を選択して下さい。45°と60°の2種類があります。それぞれのサイズの刻印巾 (W) と刻印深さ (t) を参考にしてから刃具の選定を行ってください。それからの切削加工をお勧め致します。

注意!

1. ホルダーについて:

- 標準タイプ(材質:スチール)のシャンク振れ精度は0.02mm以下です。振れ精度を更に押さえたい場合は超硬ホルダーをお勧めします。
- 標準タイプの推奨回転数は10,000 min⁻¹以下です。

2. インサート固定方法:

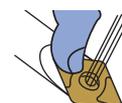
- インサートを固定する際は固定ポジションに注意して下さい。固定後必ず目視チェックして下さい。



まずインサートを
ポケットに置いて下さい。



指で押さえながら
ネジを回して下さい。



最後にしっかりと
ネジを固定して下さい

3. 回転数、送り速度は切削条件表を参考にして下さい。

- Z切込み量が多い場合は推奨条件の50~70% 送り速度を下げてください。

2. 推奨切削油:

- 鉄やステンレスやアルミニウム、銅の加工はエマルジョン水溶液を推奨します。
- 樹脂や鋳物の加工はエアブローでの加工を推奨します。

切削条件表

ワーク材質	S min ⁻¹	f (mm/rev.)	インサートグレード
ステンレススチール	5,000~20,000	0.02~0.05	NC2071,NC9031
鉄	< 30°HRC	0.02~0.05	NC2071
	30°~48°HRC	0.01~0.02	NC2032,NC9031
	46°~56°HRC	0.01~0.02	NC2035
鋳物	5,000~20,000	0.01~0.02	NC2032
アルミニウム、非鉄金属	5,000~20,000	0.02~0.08	NC2071,9031
プラスチック	5,000~20,000	0.02~0.08	NC9031

加工パス表

Tmax.:2mm

ワーク材質	Ap							最終パス
	1パス	2パス	3パス	4パス	5パス	6パス	~	
炭素鋼C<0.3%	0.6	0.4	0.3	0.2	0.2	0.2	0.1	0.1
炭素鋼C>0.3%	0.8	0.6	0.3	0.2	0.1	~	~	0.1
合金鋼C<0.3%	0.5	0.4	0.3	0.3	0.2	0.2	0.1	0.1
合金鋼C>0.3%	0.3	0.3	0.2	0.2	0.15	0.15	0.1	0.05
合金鋼≥HRC40°	0.2	0.2	0.15	0.15	0.1	0.1	0.1	0.05
ステンレススチール	0.5	0.4	0.3	0.3	0.2	0.2	0.1	0.05
鋳物	0.8	0.6	0.3	0.2	0.1	~	~	0.1
非鉄金属	1.0	0.8	0.2	~	~	~	~	0.1