

PRODUCT GUIDE

1352

1353

新商品 1354

新商品 1355

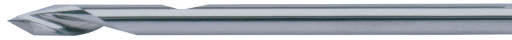


マークサントス Engraving Cutting Tools
彫刻カッター 総合カタログ



1352 (10° 30° 60°) 超硬スパイラル刃彫刻カッター

- NC・MC機用。
- ダイス鋼・ステンレス鋼・アルミニウム・プラスチック・銅・各種貴金属・目盛り等の精密彫刻加工用に最適です。



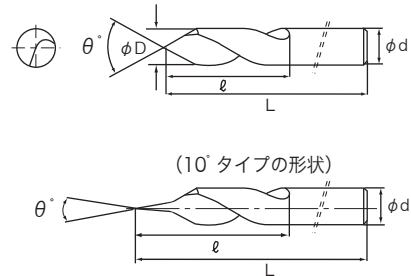
超微粒子

刃径許容差	D ≤ 3	0 ~ -0.006
	3 < D ≤ 6	0 ~ -0.008

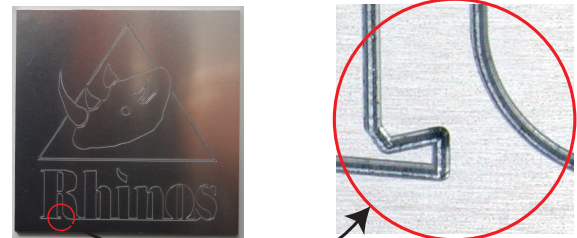
(単位: mm)

在庫区分	型番	刃径	溝長	全長	沖径	角度
	呼び	(φD)	(ℓ)	(L)	(φd)	(θ°)
△	1352-103-50	3	30	50	3	10°
*	1352-303-33	3	15	33	3	30°
*	1352-303-50	3	15	50	3	30°
*	1352-603-33	3	15	33	3	60°
*	1352-603-50	3	15	50	3	60°
△	1352-104-50	4	30	50	4	10°
*	1352-304-33	4	15	33	4	30°
*	1352-304-50	4	20	50	4	30°
*	1352-604-33	4	15	33	4	60°
*	1352-604-50	4	20	50	4	60°
△	1352-106-50	6	30	50	6	10°
*	1352-306-33	6	15	33	6	30°
*	1352-306-50	6	22	50	6	30°
*	1352-606-33	6	15	33	6	60°
*	1352-606-50	6	22	50	6	60°

*特定代理店在庫品
△在庫品がなくなり次第生産中止となります。



切削事例(60°)



1353 (10° 60°) 超硬半月刃彫刻カッター

- NC・MC機用。
- ダイス鋼・ステンレス鋼・アルミニウム・プラスチック・銅・各種貴金属・目盛り等の精密彫刻加工用に最適です。



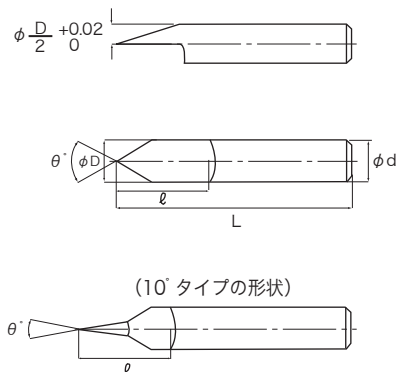
超微粒子

刃径許容差	D ≤ 3	0 ~ -0.006
	3 < D ≤ 6	0 ~ -0.008

(単位: mm)

在庫区分	型番	刃径	溝長	全長	沖径	角度
	呼び	(φD)	(ℓ)	(L)	(φd)	(θ°)
△	1353-103-50	3	6	50	3	10°
*	1353-603-33	3	6	33	3	60°
*	1353-603-50	3	6	50	3	60°
△	1353-104-50	4	6	50	4	10°
*	1353-604-33	4	6	33	4	60°
*	1353-604-50	4	6	50	4	60°
△	1353-105-50	5	8	50	5	10°
*	1353-605-33	5	8	33	5	60°
*	1353-605-50	5	8	50	5	60°
△	1353-106-50	6	8	50	6	10°
*	1353-606-33	6	8	33	6	60°
*	1353-606-50	6	8	50	6	60°

*特定代理店在庫品
△在庫品がなくなり次第生産中止となります。



1354 (90°) 超硬スパイラル刃彫刻カッター

- NC・MC機用。
- ダイス鋼・ステンレス鋼・アルミニウム・プラスチック・銅・各種貴金属・目盛り等の精密彫刻加工用に最適です。

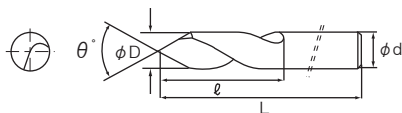
新商品



刃径許容差

超微粒子	D ≤ 3	0 ~ -0.006
	3 < D ≤ 6	0 ~ -0.008

(単位: mm)



在庫区分	型番	刃径	刃径	溝長	全長	シャンク径	角度
	呼び	(φD)	(ℓ)	(L)	(φd)	(θ°)	
*	1354-903-33	3	15	33	3	90°	
*	1354-903-50	3	15	50	3	90°	
*	1354-904-33	4	15	33	4	90°	
*	1354-904-50	4	20	50	4	90°	
*	1354-906-33	6	15	33	6	90°	
*	1354-906-50	6	22	50	6	90°	

*特定代理店在庫品

1355 (90°) 超硬半月刃彫刻カッター

- NC・MC機用。
- ダイス鋼・ステンレス鋼・アルミニウム・プラスチック・銅・各種貴金属・目盛り等の精密彫刻加工用に最適です。

新商品



刃径許容差

超微粒子	D ≤ 3	0 ~ -0.006
	3 < D ≤ 6	0 ~ -0.008


(単位: mm)



在庫区分	型番	刃径	刃径	溝長	全長	シャンク径	角度
	呼び	(φD)	(ℓ)	(L)	(φd)	(θ°)	
*	1355-903-33	3	6	33	3	90°	
*	1355-903-50	3	6	50	3	90°	
*	1355-904-33	4	6	33	4	90°	
*	1355-904-50	4	6	50	4	90°	
*	1355-905-33	5	8	33	5	90°	
*	1355-905-50	5	8	50	5	90°	
*	1355-906-33	6	8	33	6	90°	
*	1355-906-50	6	8	50	6	90°	

*特定代理店在庫品

切削条件基準表

被削材	ダイス鋼・ステンレス鋼	プラスチック・銅・アルミ等
切削速度	120~200m/min	
送り速度 mm/rev	0.002~0.003	0.008 ~0.01
切り込み量	<p>1回の推奨切り込み深さ(mm)</p>  <p>1回の切り込み深さはカッターの角度、刃先状態、被削材の仕上状態を参照しながら最適な条件でご使用下さい。</p>	

注意：10°タイプは軟質材のみでダイス鋼、ステンレス鋼には推奨出来ません。

⚠️ 安全にお使いいただくために

取り扱い上の注意

- 切れ刃を直接素手で触れないように注意して下さい。
- ケースから抜き取る際には、切れ刃が素手に直接触れないように注意して下さい。

取り付け上の注意

- 取り付け前には必ず工具のキズ、割れ等の外観の確認を行って下さい。
- 剛性のある適切なホルダーを使用し、しっかりと確実にチャッキングして下さい。
- 工具の回転方向は取り付け前に必ず確認しておいて下さい。

使用上の注意

- カタログの切削条件基準表の条件は作業能率等を考慮して、一つの目安として掲載しております。条件表通り加工しても突然破損することがありますので使用時には必ず安全カバー・保護メガネ・安全靴を着用して下さい。
- 切屑が飛散したり、巻き付き等でケガをすることがありますので注意して下さい。
- 切屑は素手で触らないで下さい。
- 使用中の工具を絶対に触らないで下さい。
- 使用中に異常音、異常振動が発生したら直ちに作業を中止して、その原因を取り除いて下さい。
- 工具の切れ味が悪くなったら使用を中止して下さい。
- 切削油剤は用途に応じて最適なものをご使用下さい。不水溶性切削油剤をご使用の場合は発熱による発煙、引火等に充分注意して下さい。
- 切削条件は機械剛性、被削材、加工形態、切削油剤、切り込み量等に応じて適正に調整して下さい。
- 加工による不良品の発生を防ぐ為、工具の寸法はご使用前に必ず確認して下さい。
- 工具を本来の目的以外に使用したり、改造したりしないで下さい。

再研削時の注意

- 再研削時には粉塵が多量に発生しますので作業前には必ず安全カバー、排気装置等を設置し、保護メガネ・保護マスク等をご使用下さい。
- 工具は再研削が不適當であると強度が著しく低下する恐れがあります。再研削後に亀裂等がないことを確認後、ご使用下さい。



株式会社ライノス

URL: <http://www.rhinos.co.jp/>

〒543-0018

大阪市天王寺区空清町1番8号

TEL: 06-6766-7770 FAX: 06-6766-7778

E-MAIL: info@rhinos.co.jp

お問い合わせ・お求めは