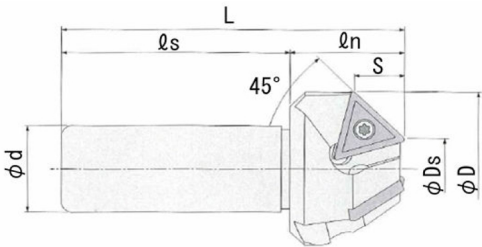


ヤングメン 寸法図



■ヤングメン 本体

※チップは別途ご用意ください。

寸法:mm

型 番	刃数	φD	φd	L	ls	ln	S	定価 (円)
【標準品】 BNK4558T	3	58	32	120	80	40	17.2	39,800

■チップ詳細

図	型番	材質	エッジ形状	コーティング	使用コーナー数	定価	1ケース定価	1ケース入数
	TNMX270412 AA20T	超硬M20種	ホーニングエッジ	TiAlN	6	3,000	9,000	3個
	TNEX270412 ZA10T	超硬K10種	シャープエッジ	なし	2	3,700	11,100	

■切削条件

TNMX270412		
材質型番		AA20T
被削材質	刃当り送り(mm/刃)	切削速度(m/分)
一般鋼系 SS等	0.04～0.12	800～1,500
合金鋼系 SKD/SCM等		
ステンレス鋼系 SUS等		600～1,200
アルミ・樹脂・真鍮系	0.06～0.18	
鋳鋼系 FC/FCD等	0.04～0.12	

TNEX270412		
材質型番		ZA10T
被削材質	刃当り送り(mm/刃)	切削速度(m/分)
一般鋼系 SS等	0.04～0.12	
合金鋼系 SKD/SCM等		
ステンレス鋼系 SUS等		
アルミ・樹脂・真鍮系	0.06～0.18	2,500～4,000
鋳鋼系 FC/FCD等	0.04～0.12	800～1,500

▲ 注 意

- 1) 工具をケースから取り出す際は、工具の飛び出しや、刃先が素手に直接触れない様に、十分に注意してください。
- 2) 切れ刃を直接素手で触れない様にしてください。
- 3) 工具を使用する際は、破損する危険がありますので、必ずカバー・保護メガネ等を使用してください。
- 4) ホルダ等は、工具や加工内容に見合ったものを使用して下さい。
- 5) 工具はホルダにしっかりと固定し、振れを抑えるようにしてください。
- 6) 被削材はしっかりと固定してください。
- 7) 工具及び被削材の寸法は、あらかじめ確認しておいて下さい。
- 7) 切削条件は、加工物や使用機械にあわせて調節する必要があります。
- 8) 用途に応じて切削油を選定してください。不水溶性切削油を使用する場合は、加工時に発生する火花や破損で引火、火災の危険があります。防火対策を必ず行ってください。
- 9) 使用中に異常(切削音・煙)が発生した場合は、直ちに機械を止めてください。
- 10) 工具の改造はしないでください。

- このカタログに記載されている価格には、消費税は含まれておりません。
- このカタログに掲載されています製品の各仕様・デザイン・価格などについては、改良のため予告なく変更する場合があります。

 富士元工業株式会社

本 社	〒538-0053 大阪市鶴見区鶴見6丁目6-46 TEL,06-6911-3588 FAX,06-6911-5556
東京営業所	〒135-0022 東京都江東区三好1丁目8-1 TEL,03-6458-5963 FAX,03-6458-5966
北関東営業所	〒372-0834 群馬県伊勢崎市堀口町726 TEL,0270-50-5291 FAX,0270-50-5292
名古屋営業所	〒460-0022 名古屋市中区金山3丁目1-3(201号) TEL,052-323-6697 FAX,052-323-6698
ホームページアドレス	http://www.nicecut.co.jp/