



「あったらいいね」じゃ物足りない
「あったらすごい」を実現する！！



シリーズ

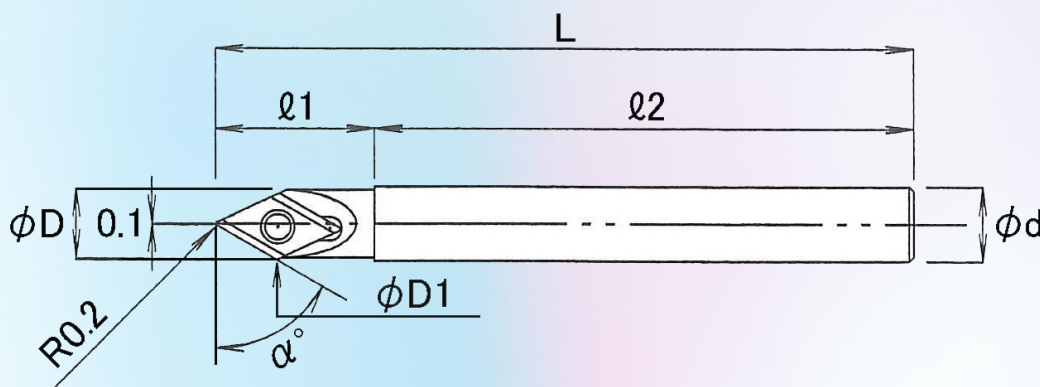
EN-ZERO

彫刻用 零~ZERO~

60°



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。



●寸法表

単位：mm

ホルダー型番	α°	ϕD 有効加工径	$\phi D1$ 最大径	$l1$	$l2$	L	ϕd	標準価格
EN-ZERO 0760202	60°	7.5	8	17	58	75	8	17,900

※ 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。

●部品

締め付けねじ	レンチ
MSP-2.5S	MFT-8

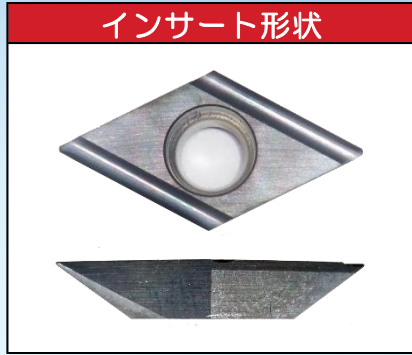
専用インサートにより、 バリの発生を大幅に抑制!!

- ★ 高剛性ボディーにより、インサート座の広がりを大幅に抑制!!
- ★ 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!!
- ★ 超微粒子超硬+A ϕ CrNコーティングの採用により、高速回転と高送りが可能!!

●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-DC070202R	SA20	超微粒子超硬+AlCrN	シャープエッジ	◎	◎	○		3,600
	MK10	超硬 K10相当				◎	◎	3,000

※インサートは1ケース5個入りです。



対応非削材	標準切削条件	
	切削速度 Vc (m/min)	送り 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。

※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

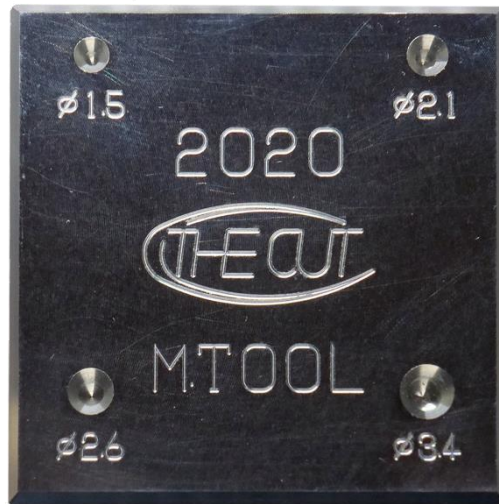
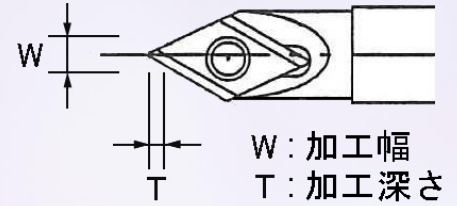
1/100未満は四捨五入

●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



加工ワーク：A5052

加工内容	切り込み深さ Ap	回転数 S (min ⁻¹)	送り 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	5000	0.04
穴面取り (φ1.5・φ2.1・φ2.6・φ3.4)	1.5	3000	0.025

代理店

総販売元  丸一刃削工具株式会社
MARUICHI CUTTING TOOLS CO.,LTD.

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

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