

超仕上げ・
平面削り・隅削り用

フィニッシュジェットミル

FJM形



●超仕上げ専用カッタ

1. プレス金型などの金型基準底部の超仕上げ加工用カッタ
2. インサート材種はコーティングおよびサーメットをラインナップ
3. 荒刃2枚と仕上げ刃2枚の組み合わせにより、取り代のばらつきが多い鑄鉄・鑄鋼などで安定した仕上げ面が得られる
4. カートリッジ式採用で容易に正面振れを調整できる
5. 切込み深さ $a_p=0.1\text{mm}$ 以下の場合、仕上げ刃カートリッジを4枚装着することでさらなる高能率加工が可能(FJM-F4形)
6. 隅削り仕様にバックドラフト用インサートを使用したFJM-BD形もラインナップ(B383ページ)

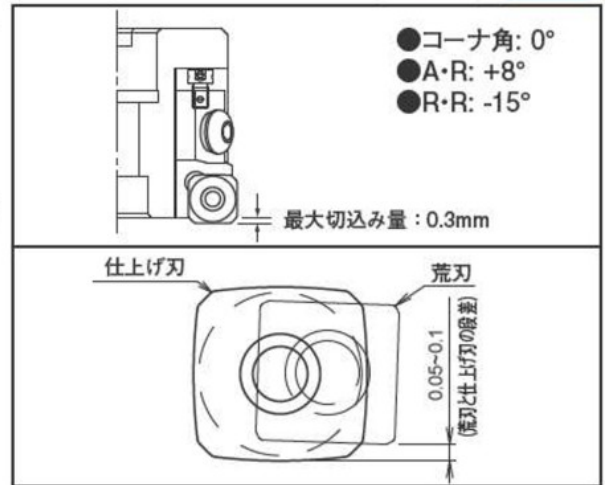


Fig.1

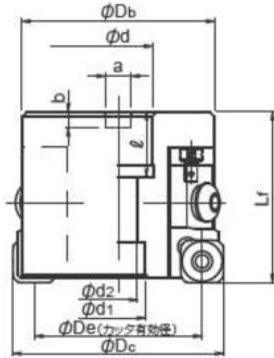


Fig.2

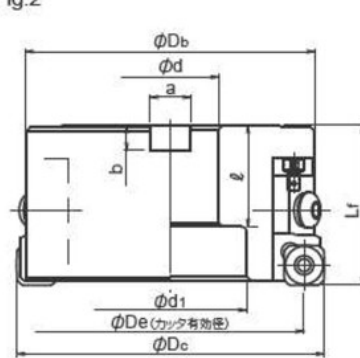
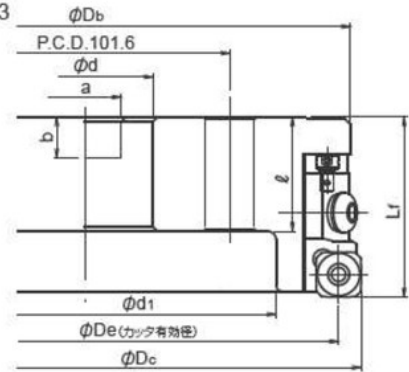


Fig.3



■本体／穴径インチサイズ (仕上げ2N+荒刃2N仕様)

形番	在庫	刃数	寸法 (mm)										重量 (kg)	Fig.
			ϕD_c	ϕD_e (有効径)	ϕD_b	L_f	ϕd	ϕd_1	ϕd_2	a	b	ℓ		
FJM-4080R	●	仕上げ2N+荒刃2N	80	65	71	63	25.4	20	14.3	9.5	6	24	1.7	1
FJM-4100R	●	仕上げ2N+荒刃2N	100	85	90	63	31.75	26	17	12.7	8	32	2.7	1
FJM-4125R	●	仕上げ2N+荒刃2N	125	110	114	63	38.1	60	—	15.9	10	40	3.9	2
FJM-4160R	●	仕上げ2N+荒刃2N	160	145	148	63	50.8	75	—	19	11	40	6.1	2
FJM-4200R	●	仕上げ2N+荒刃2N	200	185	186	63	47.625	134	—	25.4	14.3	40	8.6	3
FJM-4250R	●	仕上げ2N+荒刃2N	250	235	237	63	47.625	182	—	25.4	14.3	40	14.8	3

注1. 本体にインサートは組込んでありません。

2. 標準切削条件はB385ページをご参照ください。

3. 2019年2月製作分より、レンチおよびクランプねじ焼き付き防止剤 (MOLY) は本体に付属いたしません (別売)。別途お求めください。

●: メーカー在庫品 □: 流通在庫品 ☆: 海外在庫品 ◎: 近日在庫品 ○: 在庫がなくなり次第廃番 ※: 受注生産品