

脆性材高能率加工用電着エンドミル

# アクセラエンドミル

Axcera Endmill



## 輪郭加工に最適なツール

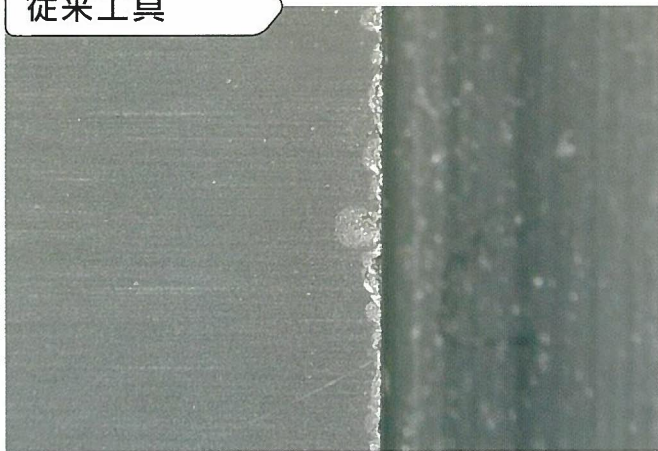
- ワークのチッピングが少なく、加工面品位が向上
- 高精度仕上げが可能
- 荒・中仕上げまで加工可能なため生産性が向上
- 仕上げ工程の削減によりコストダウンを実現

HIGH QUALITY, SPEEDY & ECOLOGY

**DIAMANT**

## 加工イメージ

### 従来工具



倍率：×30.0

### アクセラエンドミル

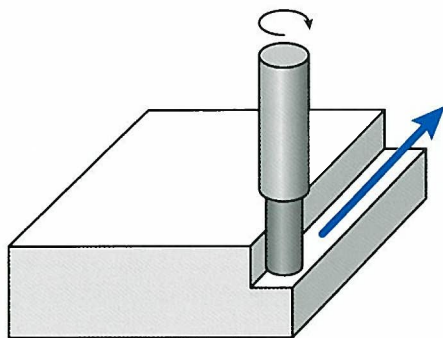


倍率：×30.0

## サイズ

型式	外径	電着長	全長	シャンク径	粒度
AXEM-6.0	6.0	5	60	6	100
AXEM-8.0	8.0	5	60	8	100
AXEM-10.0	10.0	5	60	10	100

※上記標準品以外の特殊品も製作可能です。



### 加工条件(参考)

被削材	SiC
工具仕様	SD100PE 6Φ
回転数	5,000min
送り速度	125mm/min
切込量	0.05mm/pass

(外觀・仕様などは製品改良のために、予告なく一部変更することがありますのでご了承ください。)

※上記は基本サイズです。直径、電着長、首下長などは個別にご相談ください。

※当社の加工機によるテスト結果です。加工条件等にご相談ください。

※加工条件表の数値は新しく作業を立ち上げる時の目安としてください。テスト加工をして、危険度・ツール寿命を考慮の上、最適な加工条件を設定してください。

