

超硬直彫工具

アクセラモールドミル

Axcera Series



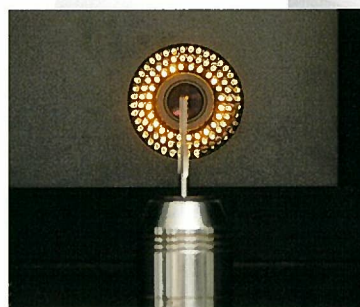
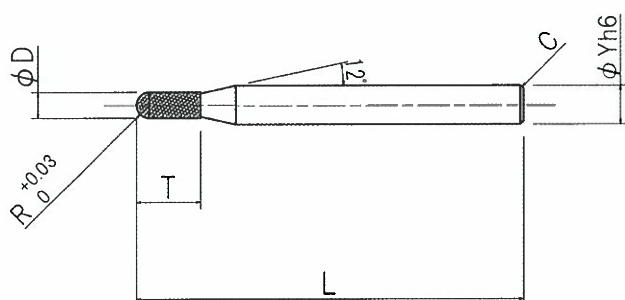
超硬金型の直彫り
荒・中仕上げ加工に最適!

- 分級精度の高い砥粒の採用により、優れた寸法精度を実現
- ワンユースタイプを標準ラインナップ
- 再電着対応も可能

※WC-SiC超硬(特許申請中)を使用

HIGH QUALITY, SPEEDY & ECOLOGY

DIAMANT

MDB 標準品 (ワンユースタイプ)

型式	在庫	粒度	母材材質	寸法				
				R	D	T	L	Y
MDB05014026	○	VD140	WC-Co	R0.5	1	2.6	50	4
MDB07514030	○	VD140	WC-Co	R0.75	1.5	3	50	4
MDB10010030	○	VD100	WC-Co	R1.0	2	3	50	4
MDB15010050	○	VD100	WC-Co	R1.5	3	5	50	4
MDB20010060	○	VD100	WC-Co	R2.0	4	6	50	4

オーダーメイド対応

- 寸法変更：直径、電着長、首下長などの寸法変更(2本から)
- 追加工：高精度R研磨(+0.005-0) (1本から)

再電着

WC-SiC超硬母材(特許申請中)にてお見積りいたします。

※1サイズ5本から再電着を承っております。

推奨加工条件

回転数	送り速度	取り代
10,000~30,000min	100~500mm/min	0.02mm以下

- (1) 安定した研削を行うため、精密加工機を使用してください。
- (2) 研削液は不水溶性を用い、外部給油での使用を推奨します。
- (3) 加工時に発生する火花や工具破損による火災発生の恐れがありますので、ご使用の際は、防火対策を必ず施してください。
- (4) 工具の突き出し量は、できるだけ短くしてご使用ください。
- (5) 設備性能等により条件が異なることがありますので、その都度条件を調整してください。
- (6) 電着工具は剥離しやすい性質であるため、工具交換のタイミングにはご注意ください。

(外観・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。加工条件等のご相談ください。

※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。

