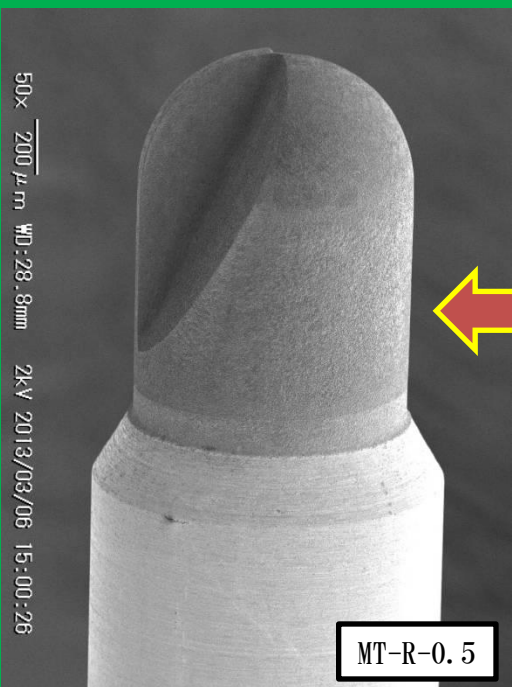
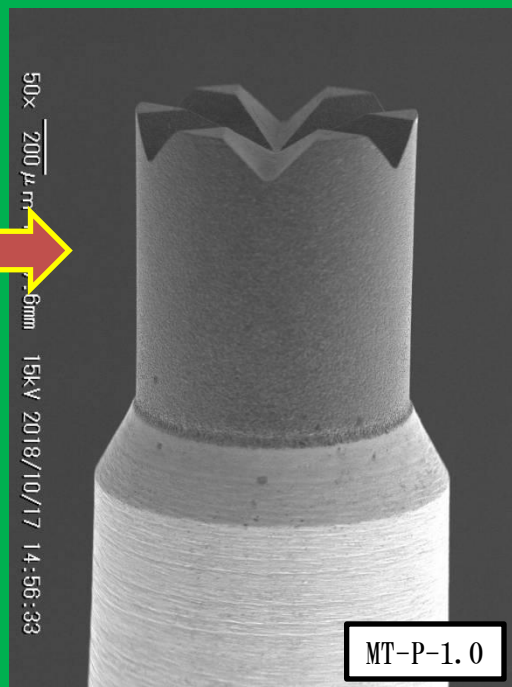


PCD マイクロツール



MT-R-0.5



MT-P-1.0

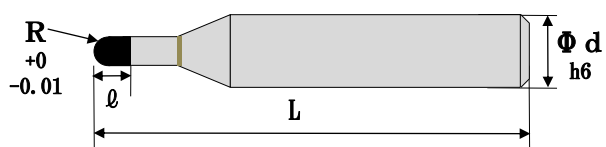
ボール形状 0.1R ~ 0.5R

スクエア形状 0.1Φ ~ 1.0Φ

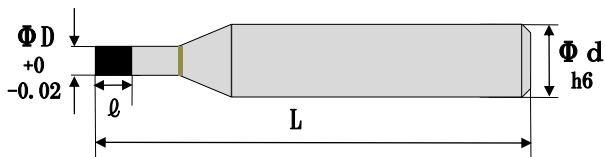
超硬合金の鏡面仕上げ加工や、 硬脆材の高精度加工を実現

耐欠損性、耐摩耗性に優れた微細エンドミル

- ・超硬合金への鏡面仕上げ加工
- ・セラミックス、炭化ケイ素、石英ガラスなどへの高精度直彫り加工
- ・SUS系焼入れ鋼 (ELMAX、STAVAXなど) への鏡面仕上げ加工



・MT-R (ボール形状) 0.1R ~ 0.5R

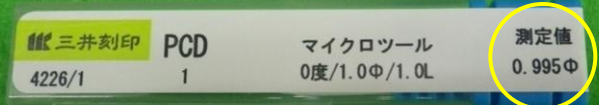


・MT-P (スクエア形状) 0.1Φ ~ 1.0Φ

| 型番 | 半径 (R) | 刃長 (ℓ) | シャン径 (d) | 全長 (L) |
|-----------|--------|--------|----------|--------|
| MT-R-0.1 | 0.1R | 0.2 | 4 | 40 |
| MT-R-0.2 | 0.2R | 0.4 | 4 | 40 |
| MT-R-0.25 | 0.25R | 0.5 | 4 | 40 |
| MT-R-0.3 | 0.3R | 0.6 | 4 | 40 |
| MT-R-0.5 | 0.5R | 1.0 | 4 | 40 |

| 型番 | 刃径 (D) | 刃長 (ℓ) | シャン径 (d) | 全長 (L) |
|----------|--------|--------|----------|--------|
| MT-P-0.1 | 0.1φ | 0.1 | 4 | 40 |
| MT-P-0.2 | 0.2φ | 0.2 | 4 | 40 |
| MT-P-0.3 | 0.3φ | 0.3 | 4 | 40 |
| MT-P-0.4 | 0.4φ | 0.4 | 4 | 40 |
| MT-P-0.5 | 0.5φ | 0.5 | 4 | 40 |
| MT-P-0.6 | 0.6φ | 0.6 | 4 | 40 |
| MT-P-0.8 | 0.8φ | 0.8 | 4 | 40 |
| MT-P-1.0 | 1.0φ | 1.0 | 4 | 40 |

測定値 (1μm単位) をラベルに表示

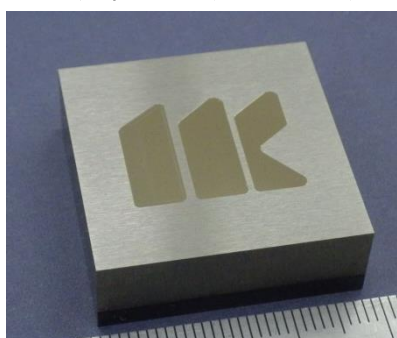


高精度加工にお役立てください

・上記仕様以外 (他サイズ・ラジラス・特殊形状など) はオーダーメイドで承ります。

被削材別 各種加工事例

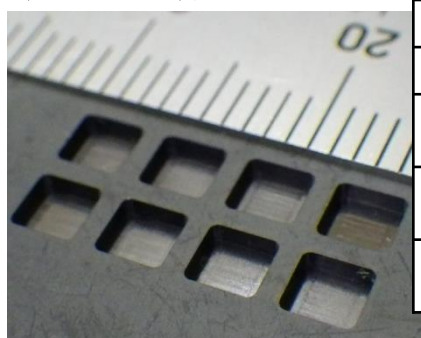
超硬合金 (HRA92.5)



| | |
|--------------------------|----------|
| 加工条件 (参考値) | |
| 使用工具 | MT-P-1.0 |
| 回転数 (min ⁻¹) | 20000 |
| 送り速度 (mm/min) | 200 |
| 切込み量 ap(mm) | 0.002 |

Ra=2nmを実現

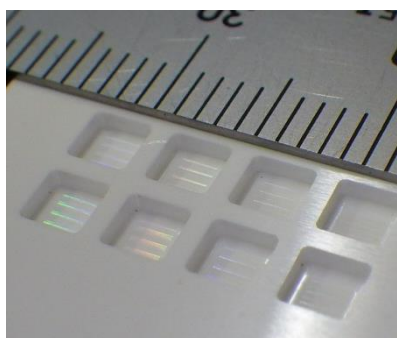
炭化ケイ素



| | |
|--------------------------|----------|
| 加工条件 (参考値) | |
| 使用工具 | MT-P-0.8 |
| 回転数 (min ⁻¹) | 20000 |
| 送り速度 (mm/min) | 500 |
| 切込み量 ap(mm) | 0.003 |

硬脆材直彫りが可能

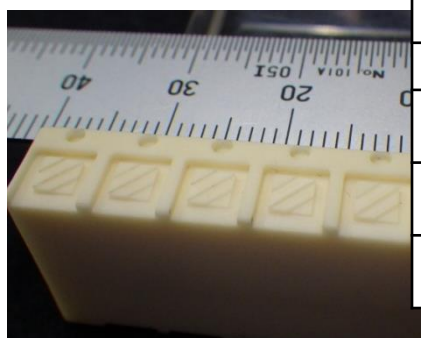
ジルコニア



| | |
|--------------------------|----------|
| 加工条件 (参考値) | |
| 使用工具 | MT-P-0.8 |
| 回転数 (min ⁻¹) | 20000 |
| 送り速度 (mm/min) | 200 |
| 切込み量 ap(mm) | 0.002 |

硬脆材直彫りが可能

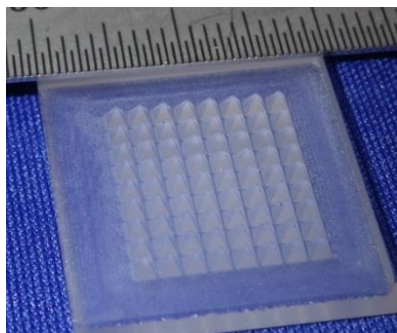
アルミナ



| | |
|--------------------------|----------|
| 加工条件 (参考値) | |
| 使用工具 | MT-P-0.6 |
| 回転数 (min ⁻¹) | 20000 |
| 送り速度 (mm/min) | 400 |
| 切込み量 ap(mm) | 0.003 |

シャープな加工面を実現

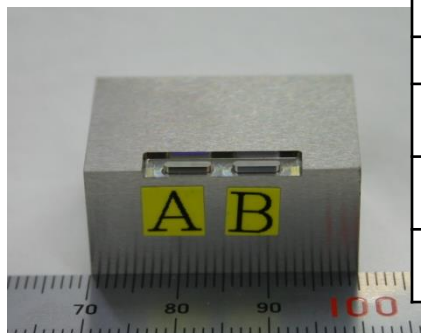
石英ガラス



| | |
|--------------------------|----------|
| 加工条件 (参考値) | |
| 使用工具 | MT-P-0.1 |
| 回転数 (min ⁻¹) | 30000 |
| 送り速度 (mm/min) | 300 |
| 切込み量 ap(mm) | 0.02 |

欠けを大幅に抑制

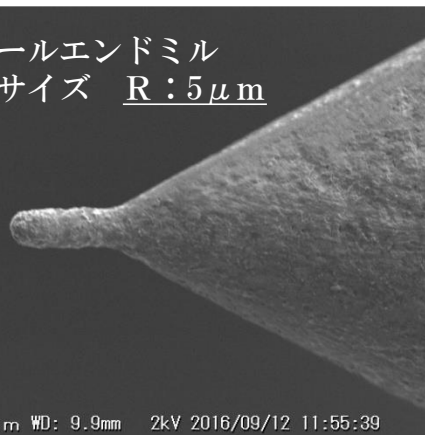
ELMAX (HRC60)



| | |
|--------------------------|----------|
| 加工条件 (参考値) | |
| 使用工具 | MT-P-0.4 |
| 回転数 (min ⁻¹) | 40000 |
| 送り速度 (mm/min) | 30 |
| 切込み量 ap(mm) | 0.001 |

Ra=16nmを実現

PCDボールエンドミル
自社最小サイズ R: 5μm



特許出願中

1,000x 10.0μm WD: 9.9mm 2kV 2016/09/12 11:55:39

超微細サイズも製作可能 (オーダーメイド品)

🔑 PCD工具で困ったら 🔑

お客様に合った、微細・小径エンドミルをお届け

三井刻印 株式会社

〒203-0032 東京都東久留米市前沢3-1-5

TEL: 042-473-2586 FAX: 042-476-0340

受付時間 8:30~17:30 (土日・祝日・弊社休日除く)

E-mail: order-tool@kokuin.co.jp

URL: <http://www.kokuin.co.jp>