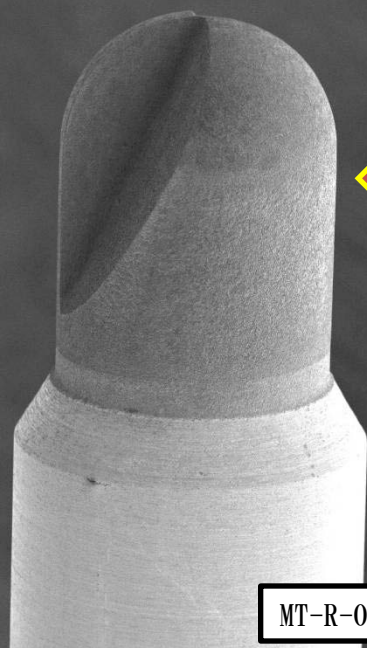


# PCDマイクロツール

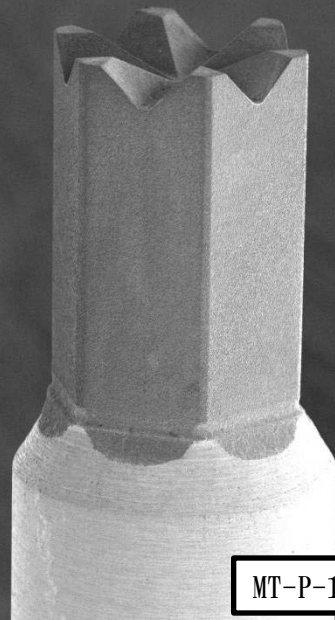
50x 200 μm WD: 28.8mm 2KV 2013/03/06 15:00:26



MT-R-0.5



50x 200 μm WD: 29.0mm 2KV 2013/03/06 14:21:38



MT-P-1.0

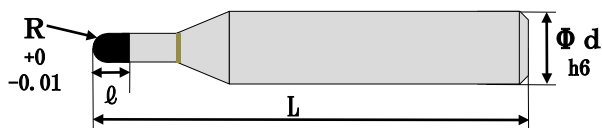
ボール形状 0.1R ~ 0.5R

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

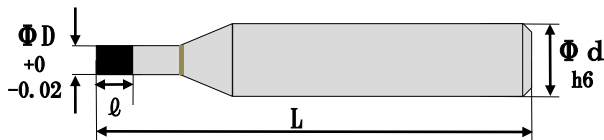
耐欠損性、耐摩耗性に優れた微細エンドミル

- ・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
- ・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

型番 No	刃径 (D)	半径 (R)	刃長 (ℓ)	シャフト径 (d)	全長 (L)
MT-R-0.1	0.2φ	0.1R	0.2	4	40
MT-R-0.2	0.4φ	0.2R	0.4	4	40
MT-R-0.25	0.5φ	0.25R	0.5	4	40
MT-R-0.3	0.6φ	0.3R	0.6	4	40
MT-R-0.5	1.0φ	0.5R	1.0	4	40



・MT-P (スクエア形状) 0.1Φ ~ 1.0Φ

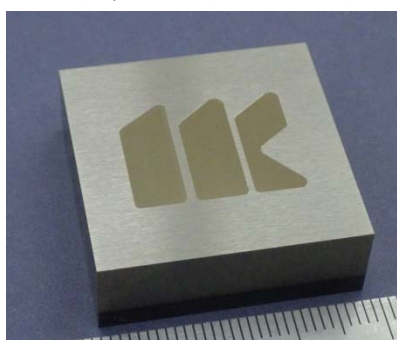
型番 No	刃径 (D)	刃長 (ℓ)	シャフト径 (d)	全長 (L)
MT-P-0.1	0.1φ	0.1	4	40
MT-P-0.2	0.2φ	0.2	4	40
MT-P-0.3	0.3φ	0.3	4	40
MT-P-0.4	0.4φ	0.4	4	40
MT-P-0.5	0.5φ	0.5	4	40
MT-P-0.6	0.6φ	0.6	4	40
MT-P-0.8	0.8φ	0.8	4	40
MT-P-1.0	1.0φ	1.0	4	40

高精度加工に必要な外径実測値データを添付

・上記サイズ・上記形状以外 (ラジラス・テーパーなど) も製作いたします。

# 被削材別 各種加工事例

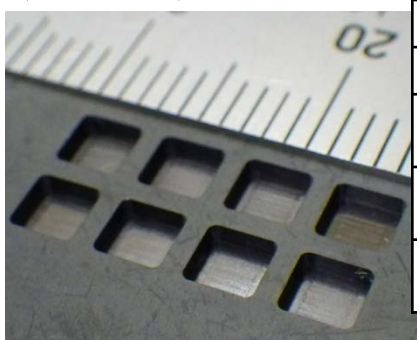
## 超硬合金 (HRA92.5)



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

**Ra=2nmを実現**

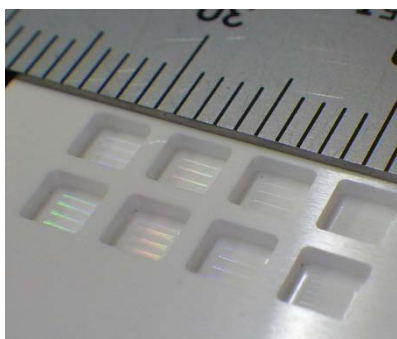
## 炭化ケイ素



加工条件 (参考値)	
使用工具	MT-P-0.8
回転数 (min <sup>-1</sup> )	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**

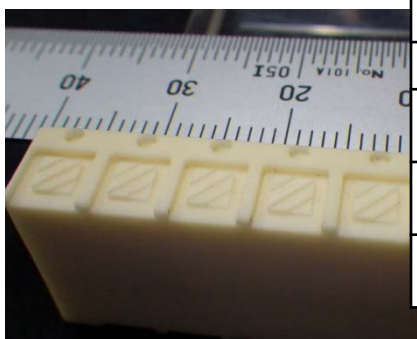
## ジルコニア



加工条件 (参考値)	
使用工具	MT-P-0.8
回転数 (min <sup>-1</sup> )	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**

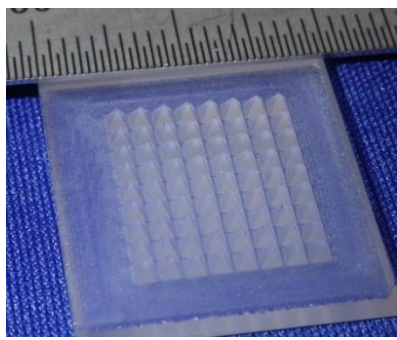
## アルミナ



加工条件 (参考値)	
使用工具	MT-P-0.6
回転数 (min <sup>-1</sup> )	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**

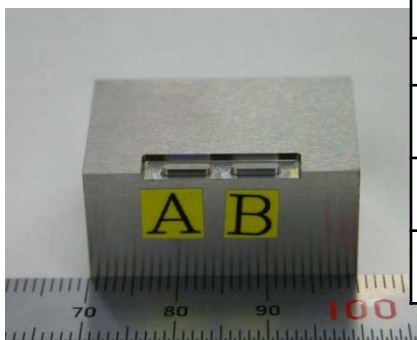
## 石英ガラス



加工条件 (参考値)	
使用工具	MT-P-0.1
回転数 (min <sup>-1</sup> )	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 <sup>-1</sup> )	40000
送り速度 (mm/min)	30
切込み量 ap(mm)	0.001

**Ra=16nmを実現**

**エンドミルの技術的なご相談は下記まで**

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

受付時間 9:00~17:00 (土日・祝日・弊社休日除く)

FAX: 042-476-0340

E-mail: m-kokuin@kokuin.co.jp

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

販売店名