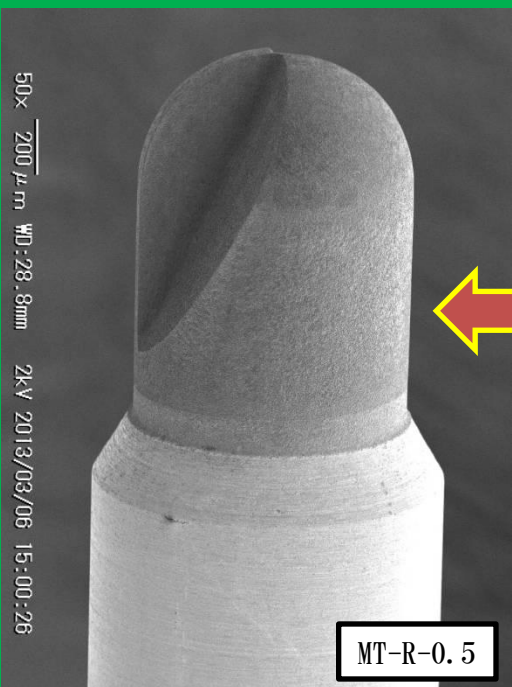
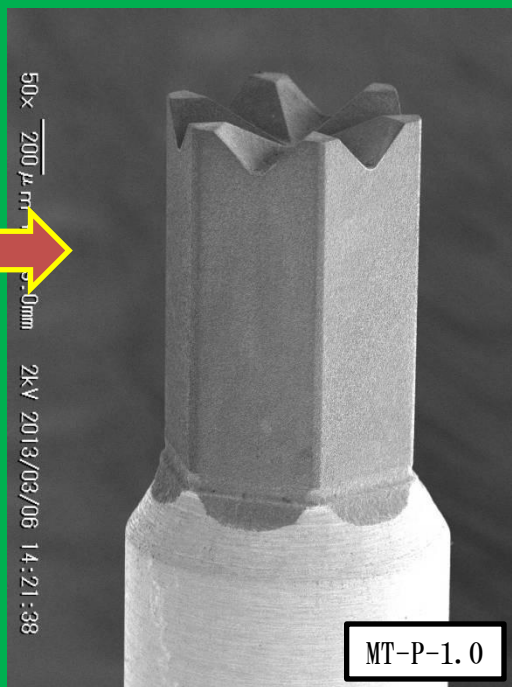


PCD マイクロツール



MT-R-0.5



MT-P-1.0

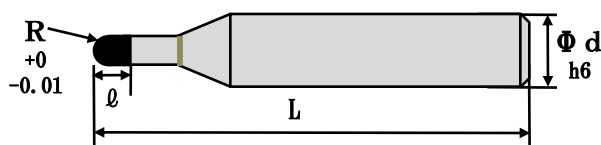
ボール形状 0.1R ~ 0.5R

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

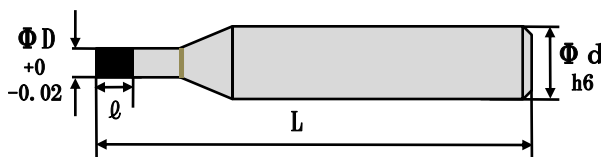
耐欠損性、耐摩耗性に優れた微細エンドミル

- 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

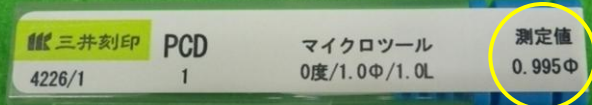
型番 No	刃径 (D)	半径 (R)	刃長 (ℓ)	シャン径 (d)	全長 (L)
MT-R-0.1	0.2φ	0.1R	0.2	4	40
MT-R-0.2	0.4φ	0.2R	0.4	4	40
MT-R-0.25	0.5φ	0.25R	0.5	4	40
MT-R-0.3	0.6φ	0.3R	0.6	4	40
MT-R-0.5	1.0φ	0.5R	1.0	4	40



• 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

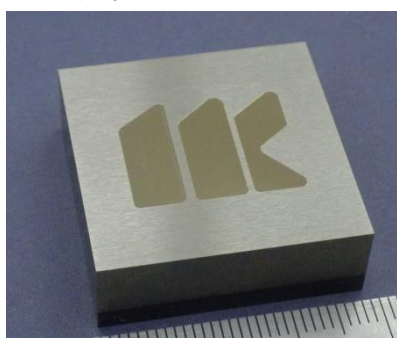


高精度加工にお役立てください

• 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

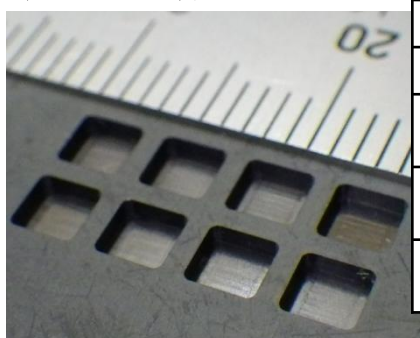
超合金 (HRA92.5)



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

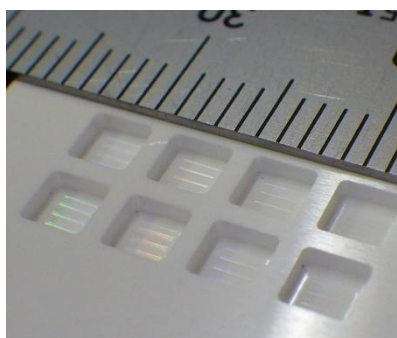
炭化ケイ素



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

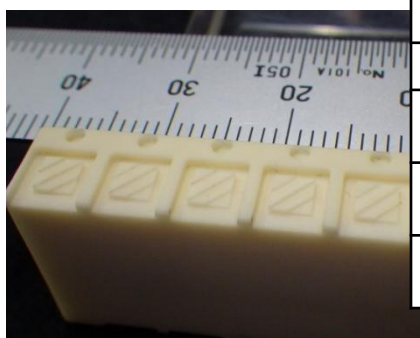
ジルコニア



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

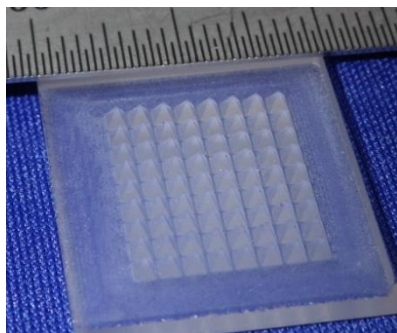
アルミナ



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

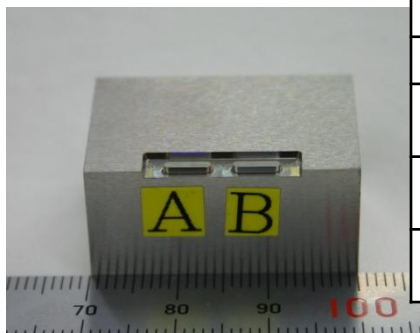
石英ガラス



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

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 8:30~17:30 (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