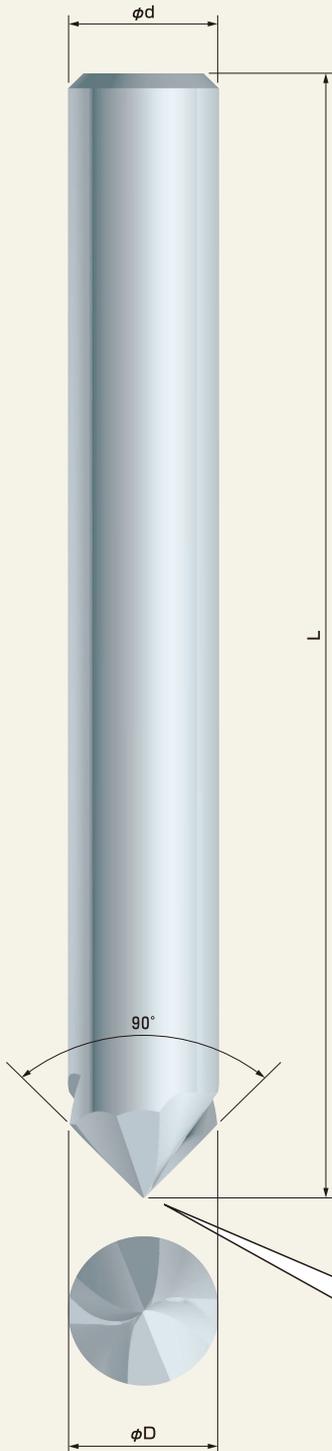


铝专用!

- 铝加工专用的刀尖形状，切割锋利度好，不易出现震颤、毛刺，大大降低加工后的去毛刺作业。
- 用高强度提高耐磨性，大幅度的消减运行成本。
- 振摆精度在 $\frac{5}{1000}$ mm 以下。



■ 材质：微粒子超硬



※ 钻床上使用不可

型号 Model No.	能力	
	锥孔加工	
AZ4-90-L60	φ0.01mm~φ4mm	
AZ6-90-L75	φ0.01mm~φ6mm	
AZ10-90-L75	φ0.01mm~φ10mm	
AZ10-90-L120	φ0.01mm~φ10mm	

■ 本体

型号 Model No.	刃数	尺寸 Dimensions (mm)				价格 (日元)
		最大刀径 φD	φD1	φd	L	
AZ4-90-L60	2	4	φ0.2	4	60	非固定
AZ6-90-L75	2	6	φ0.4	6	75	非固定
AZ10-90-L75	2	10	φ0.6	10	75	非固定
AZ10-90-L120	2	10	φ0.6	10	120	非固定

※ 单价(日元)·价格(日元)=建议零售价(日元)

⚠ 不可再研磨

■ 切削条件

被削材质	加工种类	旋转数(r.p.m)	进给量(mm/min)	冷却液
铝、树脂、黄铜	C 倒角	7,000~10,000	1,000~2,000	有
	彫刻·刻印	7,000~10,000	1,000~2,000	有
	定位·锥孔	6,000	80	有

● C1以上进给量在800以下

■ 加工实例

【 彫刻·刻印加工 】

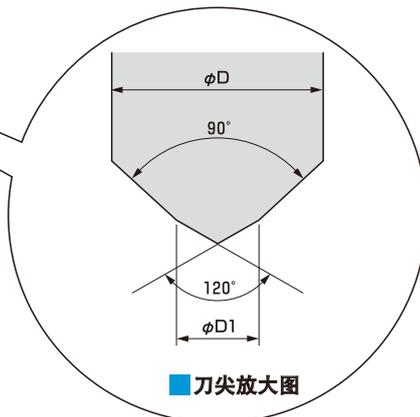
- 刀架：AZ10-90-L75
- 材质：A5052
- 旋转数：8,000r.p.m.
- 刀片进给量：0.15mm/tooth
- 工作台进给量：2,400mm/min
- 切削量：0.15mm
- 切削油：油性



湿式加工

結果

未出现毛刺、颤振，完成度良好。



■ 刀尖放大图

