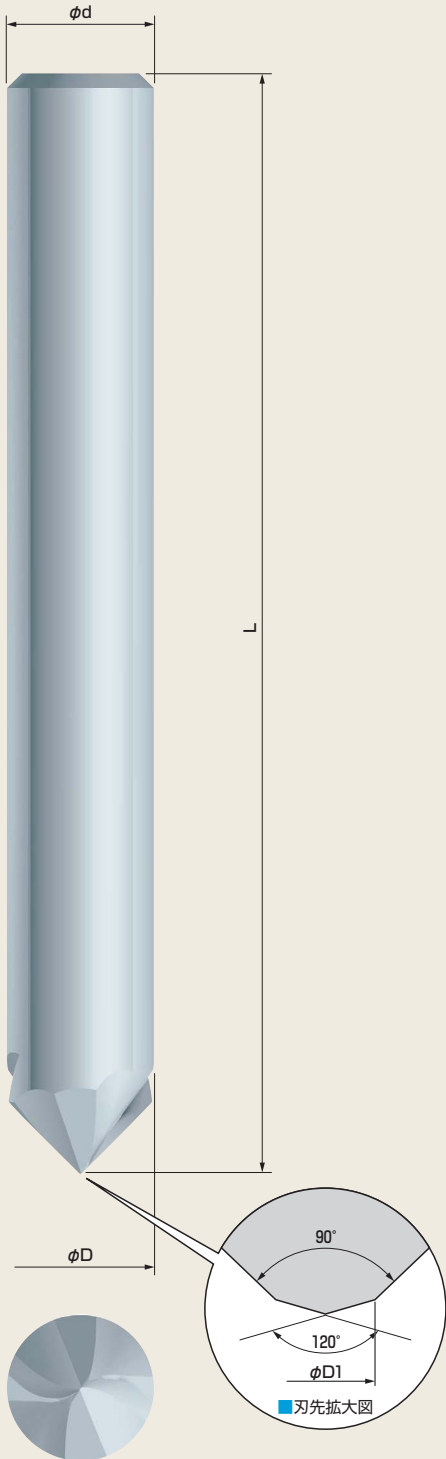


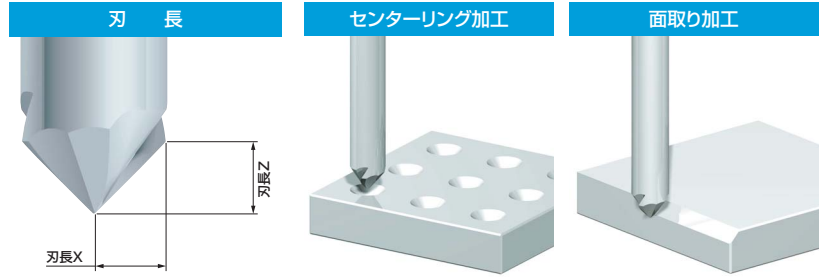


アルミ専用!

- アルミ加工専用の刃先形状により、切れ味が良く力エリバリが出にくく加工後のバリ取り作業が低減されます。
- 高強度で耐摩耗性UPランニングコストを大幅に削減。
- 振れ精度は $\frac{5}{1000}$ mm以下を実現。



■材質：微粒子超硬



※ボール盤では、ご使用になれません。

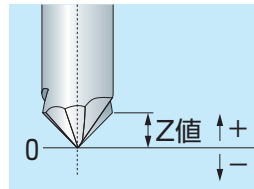
型番 Model. No.	能力	
	皿面取り加工	
AZ4-90-L60	φ0.2mm~φ4mm	
AZ6-90-L75	φ0.4mm~φ6mm	
AZ10-90-L75	φ0.6mm~φ10mm	
AZ10-90-L120	φ0.6mm~φ10mm	

■本体

型番 Model. No.	刃数	寸法 Dimensions (mm)						価格 (円)
		φD	φD1	φd	L	刃長 X	刃長 Z	
AZ4-90-L60	2	4	0.2	4	60	1.9	1.9	オープン
AZ6-90-L75	2	6	0.4	6	75	2.8	2.8	オープン
AZ10-90-L75	2	10	0.6	10	75	4.7	4.7	オープン
AZ10-90-L120	2	10	0.6	10	120	4.7	4.7	オープン

※価格(円)=希望小売価格(円)

⚠ 再研磨はできません。



切削加工時のZ値補正の目安

※この数値は若干の誤差がでる場合がございますのでご了承ください。

AZ4-90-L60 → +0.05 AZ6-90-L75 → +0.09
AZ10-90-L75 → +0.13 AZ10-90-L120 → +0.13

[例] … AZ6-90-L75でφ3のセンターリング加工の場合
Z値が-1.5のところを-1.41へ

■切削条件

センターリング・皿面取り加工		
被削材質	樹脂	アルミ
切削条件		
刃当り送り (fz)	0.01~0.02	0.01~0.02
切削速度 (m/min)	80~120	80~120
目安回転数 (r.p.m.)	6,000	6,000
クーラント	あり	あり

面取り加工		
被削材質	樹脂	アルミ
切削条件		
刃当り送り (fz)	0.1~0.2	0.1~0.2
切削速度 (m/min)	120~200	120~200
目安回転数 (r.p.m.)	8,000	8,000
クーラント	あり	あり

V溝加工		
被削材質	樹脂	アルミ
切削条件		
刃当り送り (fz)	0.1~0.2	0.1~0.2
切削速度 (m/min)	120~200	120~200
目安回転数 (r.p.m.)	8,000	8,000
クーラント	あり	あり