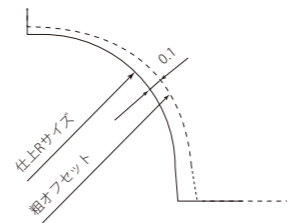
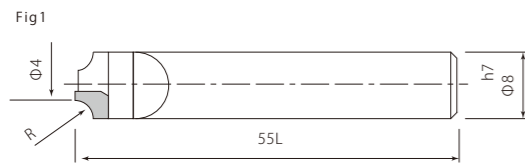
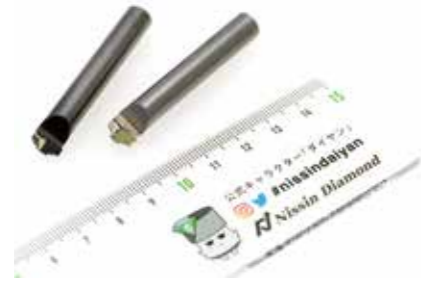


R面取加工用エンドミル

# N-InnerR Mill

樹脂R面取加工で鏡面切削が可能。



## ラインナップ

R0.75				
型式品名	径	材種	在庫	用途
N-RM R0.75 - PCD	Φ4.0	PCD	○	粗刃
N-RM R0.75 - MCD	Φ4.0	単結晶	○	仕上刃

R1.0				
型式品名	径	材種	在庫	用途
N-RM R1.0 - PCD	Φ4.0	PCD	●	粗刃
N-RM R1.0 - MCD	Φ4.0	単結晶	●	仕上刃

R1.25				
型式品名	径	材種	在庫	用途
N-RM R1.25 - PCD	Φ4.0	PCD	○	粗刃
N-RM R1.25 - MCD	Φ4.0	単結晶	○	仕上刃

R1.5				
型式品名	径	材種	在庫	用途
N-RM R1.5 - PCD	Φ4.0	PCD	●	粗刃
N-RM R1.5 - MCD	Φ4.0	単結晶	●	仕上刃

R1.75				
型式品名	径	材種	在庫	用途
N-RM R1.75 - PCD	Φ4.0	PCD	○	粗刃
N-RM R1.75 - MCD	Φ4.0	単結晶	○	仕上刃

R2.0				
型式品名	径	材種	在庫	用途
N-RM R2.0 - PCD	Φ4.0	PCD	●	粗刃
N-RM R2.0 - MCD	Φ4.0	単結晶	●	仕上刃

R2.25				
型式品名	径	材種	在庫	用途
N-RM R2.25 - PCD	Φ4.0	PCD	○	粗刃
N-RM R2.25 - MCD	Φ4.0	単結晶	○	仕上刃

R2.5				
型式品名	径	材種	在庫	用途
N-RM R2.5 - PCD	Φ4.0	PCD	●	粗刃
N-RM R2.5 - MCD	Φ4.0	単結晶	●	仕上刃

※○は在庫品(納期:約45日)となります。 ※その他希望形状ありましたらご対応させていただきます。(納期:約25日~30日)

## 粗刃切削加工条件

回転速度: S=10,000~15,000rpm/min  
テーブル送り: Vf=300~1,000mm/min

## 仕上刃切削加工条件

回転速度: S=10,000~15,000rpm/min  
テーブル送り: Vf=300~1,000mm/min  
切込量: ap=~0.1mm ※参考値 被切削材や加工機械により異なります。

アクリル加工

※ポリカーボネートの場合は下記の約1/2



R面取加工用エンドミル

# N-InnerR Mill

樹脂R面取加工で鏡面切削が可能。

用途 **M/C** 標準化 **即納**

R面取を「切削」で「鏡面」に仕上げる、研磨レスを実現。

樹脂加工で「鏡面」が「切削」で完結

従来加工: 切削+バフ研磨 or ガス研磨  
切削のみで工程削減が可能



アクリル  
外周R2面取加工

機械: BT30 マシニングセンター  
ドライカット  
エア吸着クランプ

[粗加工] R2.0 - PCD(R2.1)  
Vc=251m、Vf=1,000mm/min

[仕上加工] R2.0 - 単結晶  
Vc=188m、Vf=1,000mm/min

弊社オリジナル刃型仕様で実現

型式品名	用途	刃径	
N-RM R0.75 - PCD	粗	Φ4.0	○
N-RM R0.75 - MCD	仕上	Φ4.0	○
N-RM R1.0 - PCD	粗	Φ4.0	●
N-RM R1.0 - MCD	仕上	Φ4.0	●
N-RM R1.25 - PCD	粗	Φ4.0	○
N-RM R1.25 - MCD	仕上	Φ4.0	○
N-RM R1.5 - PCD	粗	Φ4.0	●
N-RM R1.5 - MCD	仕上	Φ4.0	●
N-RM R1.75 - PCD	粗	Φ4.0	○
N-RM R1.75 - MCD	仕上	Φ4.0	○
N-RM R2.0 - PCD	粗	Φ4.0	●
N-RM R2.0 - MCD	仕上	Φ4.0	●
N-RM R2.25 - PCD	粗	Φ4.0	○
N-RM R2.25 - MCD	仕上	Φ4.0	○
N-RM R2.5 - PCD	粗	Φ4.0	●
N-RM R2.5 - MCD	仕上	Φ4.0	●

※○標準在庫品...納期は約45日間となります。

価格についてはお気軽にお問い合わせ下さい

このラインナップ以外のサイズや特殊形状も承ります。

