

EA819SX-1～-4
(ダイヤモンドバー)

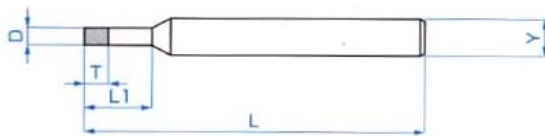
- 内面研削用

○ 母材材質 SK材

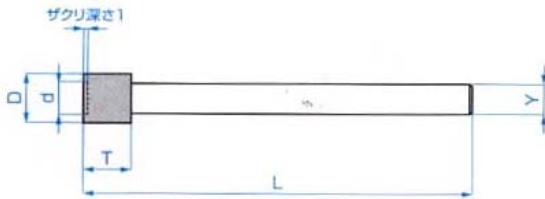
○ 精密内面研削・ジグ研削盤用
- 砥種 ダイヤモンド

○ 被削材 超硬合金、セラミックス、石材、ガラス
サーメット、MMC、シリコン、磁石
(熱に弱いので鉄系金属の加工には不向き)

EA819SX-1形状



EA819SX-2～-4形状



		外径(φ D)	電着長(T)	首下長(L1)	全長(L)	シャンク径(Y)	座繰り径(d)	粒度	
SX-1	先細ストレートφ6.0	6	6	21	70	6	3	120	
SX-2	先太ストレートφ7.0	7	8	—	70	6	4	120	廃番
SX-3	先太ストレートφ8.0	8	8	—	70	6	5	120	廃番
SX-4	先太ストレートφ9.0	9	8	—	70	6	6	120	廃番

(単位mm)

(参考)

タップ加工データ			
■加工内容 ◎M3タップ穴加工 ◎タップ穴深さ:9mm			
■加工条件表			
条件	被削材	アルミナ (Al ₂ O ₃)	MMC/SiC70%～30% 超硬合金
回転数 (rpm/min)		6000～10000	4000～8000
送り (mm/min)		10～20	5～10
切込量 (mm)		0.01～0.02	0.005～0.01
研削液	水溶性(ソリューション型)		
使用機械	グランディングセンタ・マニシングセンタ		

※加工条件表の数値は新しく作業を立ち上げる時の目安としてください。
テスト加工をして、危険度・ツール寿命を考慮の上、最適な加工条件を設定してください。