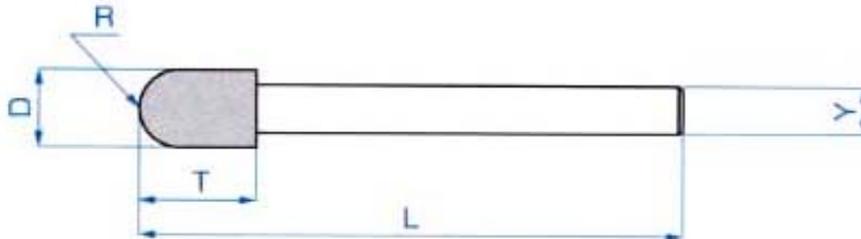


EA819SX - 11
(ダイヤモンドバー)

R加工ツール
母材材質 SK材
グラインディングセンタ・マシニングセンタ用

砥種 ダイヤモンド
被削材 超合金、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)



| | | 外径(D) | 凸R | 電着長(T) | 全長(L) | シャコ径(Y) | 粒度 |
|---------|-------|-------|----|--------|-------|---------|-----|
| SX - 11 | 凸R5.0 | 10 | 5 | 15 | 100 | 6 | 120 |

(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(A1 ₂ O ₃) | MMC/SiC70%~30% | 超硬合金 |
| 回転数 (rpm/min) | | 6000~10000 | 4000~8000 | 4000~8000 |
| 送り (mm/min) | | 10~20 | 5~10 | 3~5 |
| 切込量 (mm) | | 0.01~0.02 | 0.005~0.01 | 0.005~0.01 |
| 研削液 | | 水溶性(ソリューション型) | | |
| 使用機械 | | グラインディングセンタ・マシニングセンタ | | |

※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。